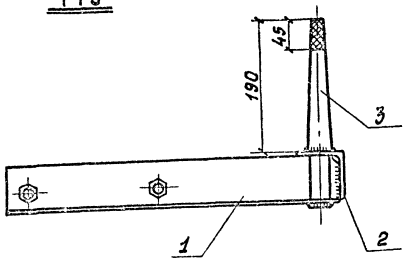
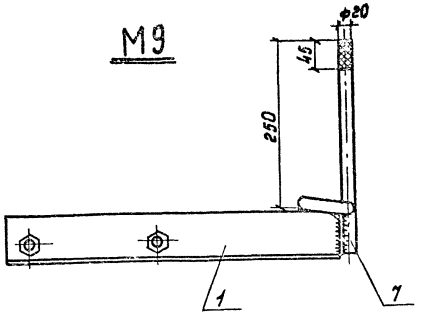
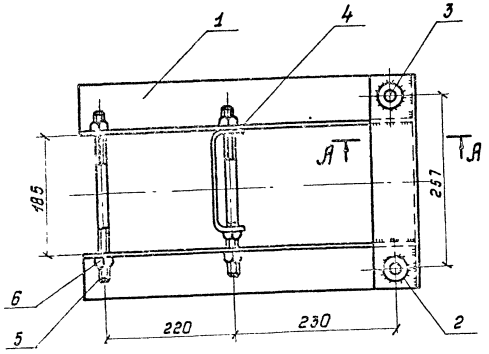
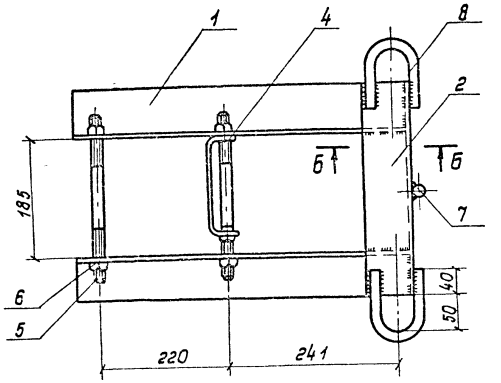
М8

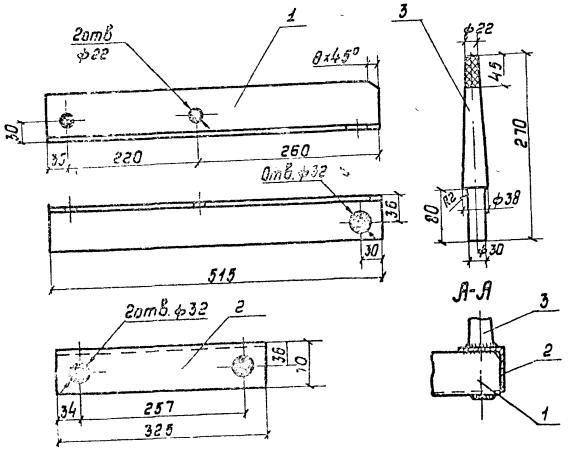


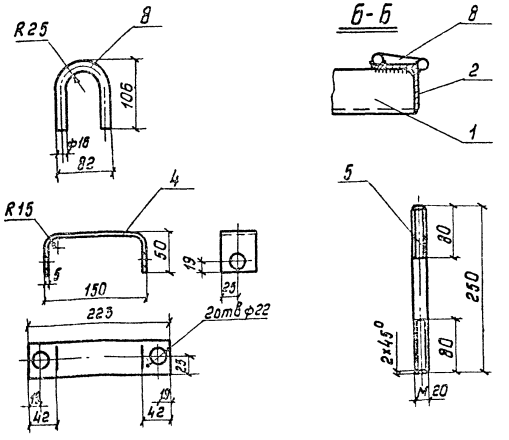
М9











Спецификация

Марка	Поз. №	Сечение	Длина, мм	Колич. шт	Масса 1 дет.	Масса всего	Масса марки	ГОСТ, примеч.
М8	1	∟ 70×70×6	515	2	3,30	6,60	13,80	8509-72
	2	∟ 70×70×6	325	1	2,08	2,08		—"—
	3	• ф30	270	2	1,50	3,00		2590-71
	4	– 5×50	223	1	0,44	0,44		103-57
	5	○ ф20	250	2	0,62	1,24		2590-71
	6	Гайка М20		5	0,064	0,32		5915-70
	1% на сварные швы					0,12		
М9	1	∟ 70×70×6	515	2	3,30	6,60	12,35	8509-72
	2	∟ 70×70×6	325	1	2,08	2,08		—"—
	7	• ф20	320	1	0,79	0,79		2590-71
	8	○ ф16	240	2	0,38	0,76		—"—
	4	– 5×50	223	1	0,44	0,44		103-57
	5	○ ф20	250	2	0,62	1,24		2590-71
	6	Гайка М20		5	0,064	0,32		5915-70
	1% на сварные швы					0,12		

1. Материал всех деталей Ст. 3.
2. При изготовлении штыря поз. 3 горячей штамповкой допускается обрезинование буртика высотой 5мм и шириной выступа 3-5мм.
3. Штыри поз. 3 и 7 в верхней части на длине 45мм должны иметь накатку сетчатую по ОСТ 26017, шаг накатки 3мм.
4. Для марок М8 и М9 изготовить две детали поз. 1 - левую и правую.
5. Для марки М9 в деталях поз. 1 и 2 отверстия ф32 не сверлить.
6. Все швы варить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60, высота шва 5мм.