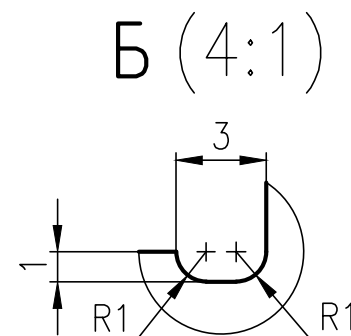
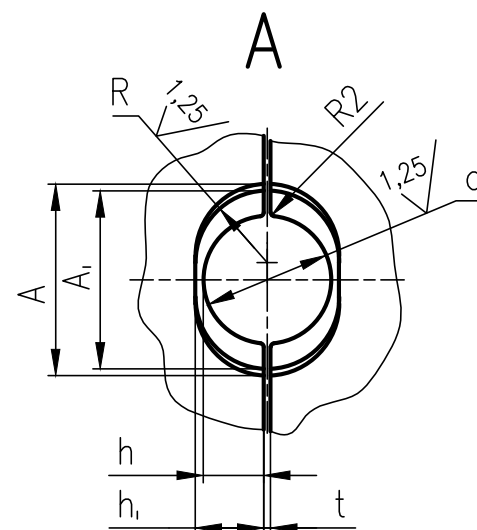
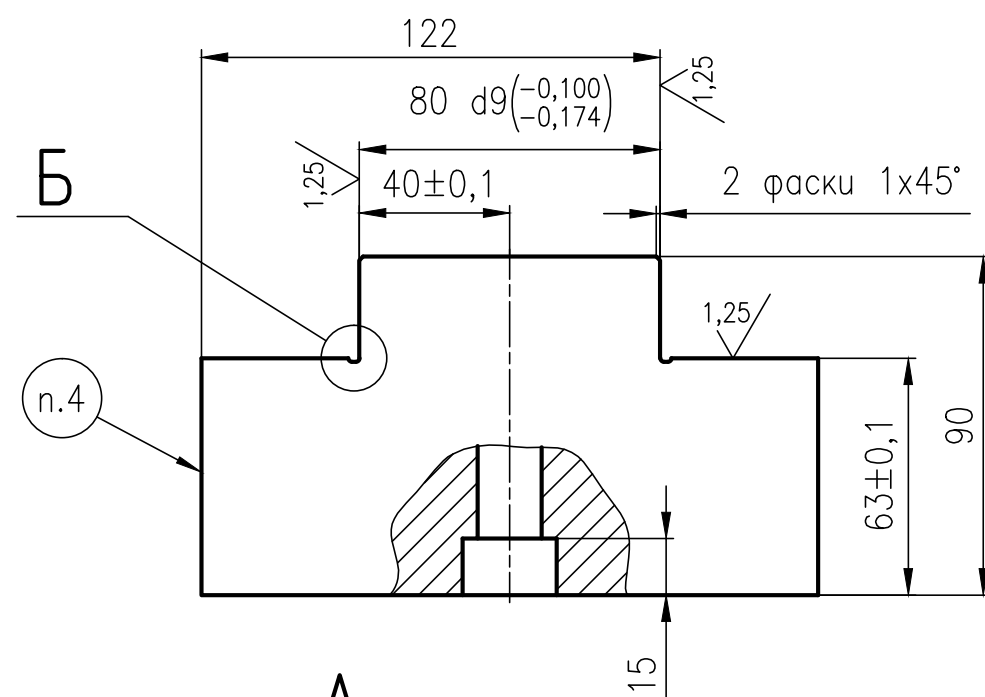
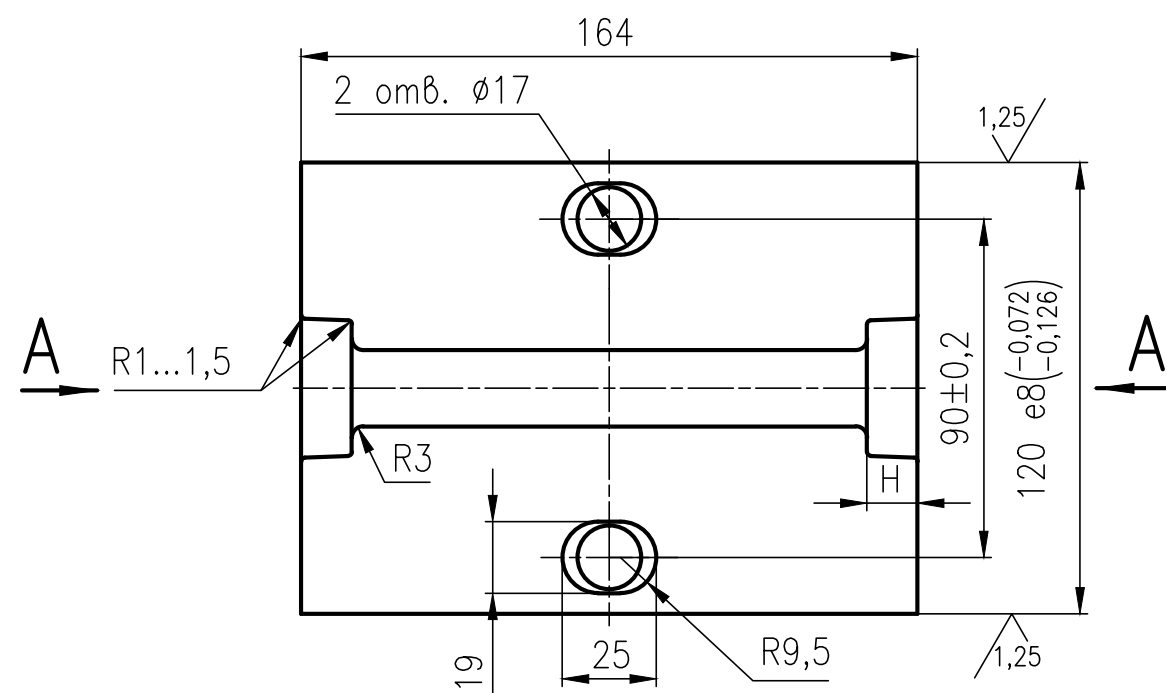


K12.012.0000.00

6,3/(\checkmark)



Обозначение	Для резьбы	d <sup>+0,1</sup> мм	A <sup>±0,2</sup> мм	A <sub>i</sub> <sup>±0,2</sup> мм	H мм	h <sup>+0,05</sup> мм	h <sub>i</sub> <sup>±0,2</sup> мм	R мм	t мм		Масса кг	Маркировать
K12.012.0000.00	1М22	20,3	30,7	29,2	13,5	10,05	11,00	11,00	0,2		10,9	K12.012;1М22
-01	2М22	22,4	30,7	29,2	7,0	10,50	11,00	11,00	1,4		10,9	K12.012-01;2М22
-02	1М24	21,9	32,7	31,2	7,0	10,80	12,00	12,00	0,3		10,9	K12.012-02;1М24
-03	2М24	24,4	32,7	31,2	7,0	11,50	12,00	12,00	1,0		10,8	K12.012-03;2М24
-04	1М27	24,9	37,7	36,2	15,5	12,30	13,50	13,50	0,3		10,8	K12.012-04;1М27
-05	2М27	27,5	37,7	36,2	15,5	13,00	13,50	13,50	1,5		10,7	K12.012-05;2М27
-06	1М30	27,7	40,7	39,2	15,5	13,70	15,00	15,00	0,3		10,7	K12.012-06;1М30
-07	2М30	30,5	40,7	39,2	15,5	14,50	15,00	15,00	1,5		10,6	K12.012-07;2М30
-08	1М27	24,9	37,7	36,2	11,0	12,30	13,00	13,00	0,3		10,8	K12.012-08;1М27
-09	2М27	27,5	37,0	36,0	7,0	13,25	13,25	13,25	1,0		10,7	K12.012-09;2М27
-10	2М24	24,4	32,7	31,2	11,0	11,50	11,70	11,70	1,4		10,9	K12.012-10;2М24
-11	2М27	28,5	37,7	36,2	7,0	13,50	13,20	13,20	1,5		10,7	K12.012-11;Ø28
-12	2М27	27,2	37,0	36,0	7,0	13,10	13,10	13,10	1,0		10,8	K12.012-12;2М27

- Вкладыш предназначен для штамповки болтов СП1 и СП237 на ГKM в комплекте из 2-х штук.
- 42...47 HRC.
- H14,h14,±IT14/2.
- Маркировать согласно таблицы.
- Допускается применять сталь марок 8X3; 5XНВ; 5XB2CF по ГОСТ 5950-2000.
- Обработку зажимного ручья производить с металлической прокладкой толщиной t.

Подписан K12.012.0000.00-УД

K12.012.0000.00

					К12.012.0000.00				
14	Зам.	120–21		11.2021	Вкладыш	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№докум.	Погн.	Дата		и		См. таблицу	—
Разраб.	Коршаков			10.93					
Пров.									
Т.контр.	Помазун								
					Лист		Листов 1		
Н.контр.					Сталь 7Х3 ГОСТ 5950–2000		Новосибирский Стрелочный завод ОГК		
Утв.	Тетерин								

Копировал

Формат А3