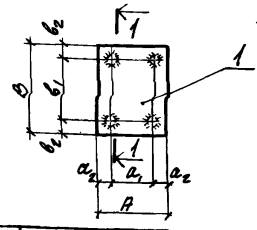
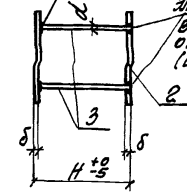
1-1



ГОСТ 19292-73; Т-1



Электродуговая сварка в раззенкованном отверстии (см. 1.400-15.В1.00070, пункты 6 и 10)

2

Марка	Обозначение	Размеры, мм									Масса кг
		A	a_1	a_2	B	b_1	b_2	δ	d	H	
МН201-1	1.400-15.В1.210									150	4.1
-2	-01									200	4.3
-3	-02				150	90	30			250	4.4
-4	-03									300	4.6
-5	-04									400	5.0
МН202-1	-05									150	5.3
-2	-06									200	5.5
-3	-07	150	90	30	200	120	40	10	12мм	250	5.6
-4	-08									300	5.8
-5	-09									400	6.2
МН203-1	-10									150	6.3
-2	-11									200	6.5
-3	-12				250	180	35			250	6.6
-4	-13									300	6.8
-5	-14									400	7.2

Продолжение таблицы исполнений см. на листе 2.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Инж. пр.	Монин	
Ст.инж.	Бродский	
Констр.	Васильянов	
Н.контр.	Жилякова	
Гл.инж.	Бирюкова	
Нач.отд.	Статывин	
Отв.исп.	Жилякова	

1.400-15.В1.210СБ

Изделие закладное МН201÷МН209 Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. таблицу	-
Лист 1	Листов 2	

Харьковский Промстройниипроект

Марка	Обозначение	Размеры, мм								Масса кг
		A	a_1	a_2	B	b_1	b_2	δ	d	l	
МН204-1	1.400-15.81.210-15									150	6.7
-2	-16									200	6.9
-3	-17				200	120	40			250	7.0
-4	-18									300	7.2
-5	-19							10	12мп	400	7.6
МН205-1	-20									150	8.3
-2	-21									200	8.5
-3	-22	200	120	40	250	180	35			250	8.6
-4	-23									300	8.8
-5	-24									400	9.2
МН206-1	-25									150	8.0
-2	-26									200	8.1
-3	-27				300	220	40			250	8.2
-4	-28									300	8.3
-5	-29									400	8.6
МН207-1	-30									150	8.2
-2	-31									200	8.3
-3	-32				250	180	35	8	16мп	250	8.4
-4	-33									300	8.5
-5	-34	250	180	35						400	8.8
МН208-1	-35									150	9.8
-2	-36									200	9.9
-3	-37									250	10.0
-4	-38				300	220	40			300	10.1
-5	-39									400	10.4
МН209-3	-40									250	15.0
-4	-41	300	220	40				10	16мп	300	15.2
-5	-42									400	15.6