



СВАРНЫЕ ШДЫ Т-1
ПО ГОСТ 19292-73

МАРКА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ, мм								МАССА кг
		A	a ₁	a ₂	δ ₁	d	L	C	δ ₂	
МН159-1	1.400-13. В1. 100	400	160	40	8	12mm	470	—	—	16.4
-2	-01						370			15.6
-3	-02						270			14.8
-4	-03						470			18.2
-5	-04						370			17.4
-6	-05						170			15.8
МН160-1	-06				12	16mm	620	—	—	27.6
-2	-07						460			25.4
-3	-08						370			24.1
-4	-09						620			30.7
-5	-10						460			28.5
-6	-11						210			24.9

ПРОДОЛЖЕНИЕ ТАБЛИЦЫ ИСПОЛНЕНИЙ
СТ. НА ЛИСТЕ 2.

				1.400-15. В1. 180 СБ				
Д. НИЖ. РА. МОНИН НАЧ. ОТД. БРОВСКИН Д. КОНСТ. АВОЛОНОВ РУК. ГР. АСИЛКОВА ВЕД. НИЖ. БИРЮКОВА ИСПОЛН. СЯТКИВИН ПРОВЕРИЛ БИРЮКОВА	Д. Б. А. А. Б. С. Б.	Д. Б. А. А. Б. С. Б.	Д. Б. А. А. Б. С. Б.	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 159 ÷ МН 162. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		БУДОВА Р	МАССА см. ТЯЖЕЛЫ	МАШИНЫ —
						Лист 1	Листов 2	
						ХАРЬКОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПР		

МАРКА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ, мм								МАССА кг
		A	a	a ₂	δ ₁	α	l	c	δ ₂	
МН161-1	1.400-15. В1. 180 -12	500	210	40	8	12°11'	470	—	—	19.5
-2	-13						370			18.7
-3	-14						270			17.9
-4	-15						470			21.3
-5	-16						370			20.5
-6	-17						170			18.9
МН162-1	-18	500	210	40	12	16°11'	620	—	—	32.4
-2	-19						460			30.2
-3	-20						370			28.9
-4	-21						620			35.5
-5	-22						460			33.3
-6	-23						210			29.7

1.400-15. В1. 180С6

Лист

2