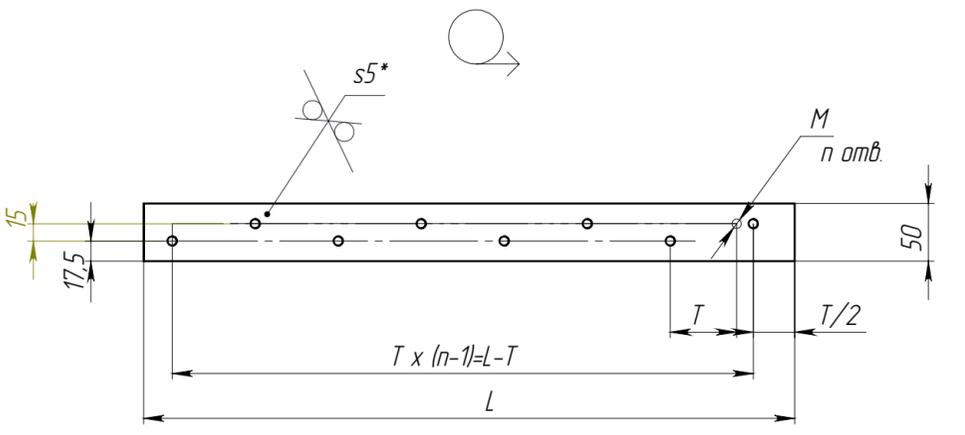
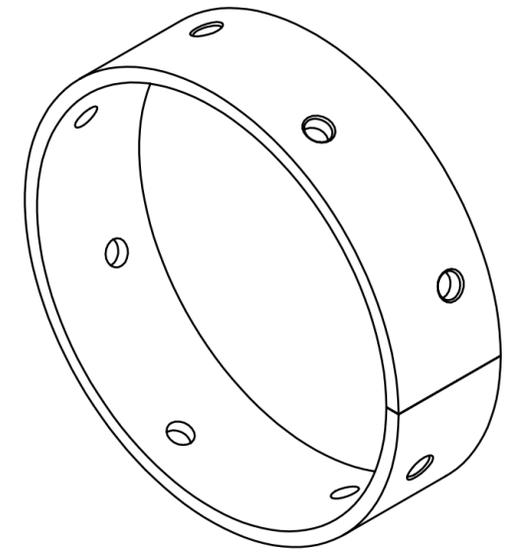
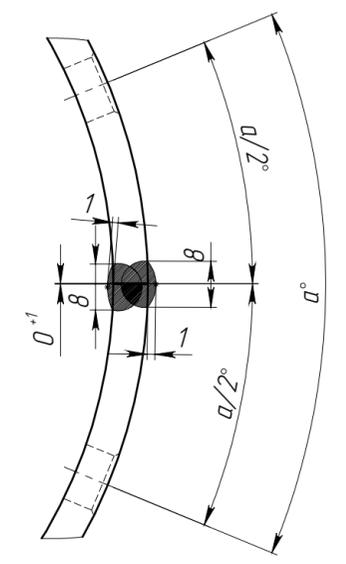


A (1:1)



Обозначение	Док, мм (диаметр обсадной колонны)	d, мм (диаметр внутренний)	D, мм (диаметр наружный)	L, мм (длина)	T, мм (длина)	M, мм (размер резьбы)	n, мм (кол-во отв.)	a, град
KCC-102-050-08-01	102	105+2	115+2	352	58,7	M8	6	60
-114-050-08-01	114	117+2	127+2	393,7	65,6	M8	6	60
-127-050-08-01	127	130+2	140+2	433,5	72,3	M8	6	60
-140-050-08-01	140	143+2	153+2	474,5	59,3	M12	8	45
-146-050-10-01	146	149+2	159+2	493,5	61,7	M12	8	45
-168-050-10-01	168	171+2	181+2	565,5	70,7	M12	8	45
-178-050-10-01	178	181+2	191+2	597	74,6	M12	8	45
-194-050-10-01	194	197+2	207+2	637,8	79,7	M12	8	45
-219-050-10-01	219	222+2	232+2	728,9	91,1	M12	8	45
-245-050-10-01	245	248+2	258+2	813,7	81,3	M12	10	36
-273-050-10-01	273	280+2	290+2	900	90	M12	10	36
-324-050-10-01	324	330+2	340+2	1068,2	105,8	M12	10	36
-340-050-10-01	340	346+2	356+2	1112	111,2	M12	10	36
-426-050-12-01	426	432+2	442+2	1380	115	M12	12	30
-508-050-16-01	508	516+2	526+2	1640	102,5	M12	16	22,5

- *Размер для справок.
- Сварку выполнить по всей длине прилегания с двух сторон. Сварной шов зачистить до основного металла.
- Расстояние отверстия до сварного шва менее $T/2$ не допускается.
- Масса наплавленного металла - 0,01 кг.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, $\pm IT14/2$.

				KCC-000-000-00-00			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						1.30	1:2
					Лист 1	Листов 1	
					Лист 5 ГОСТ 19904-90 СтЗ ТУ 14-1-4118-86		