



СОГЛАСОВАНО:

1. Поверхностная твердость после термообработки должна быть по Виккерсу не менее 450 HV 0,3.
2. Глубина цементированного слоя должна быть от 0,1 до 0,23 мм.
3. Твердость сердцевины после цементации должна быть не менее 270 HV10.
4. Минимальное сопротивление скручиванию 4 Н*м.
5. Остальные требования к механическим свойствам по ГОСТ ISO 2702-2015.
6. * Размеры обеспечиваются инструментом.
7. ** Расстояние от торца головки до первого витка резьбы полного профиля.
8. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm IT14/2$.
9. Крестообразный шлиц тип Z №2 по ГОСТ 10753-86. Глубина вхождения калибра в шлиц 2,28...2,74 мм.
10. Допуски размеров, отклонения формы и расположения поверхностей по ГОСТ 1759.1-82 для изделий класса точности А.
11. Допускаемые дефекты поверхности по ГОСТ 1759.2-82 для изделий класса точности А.
12. Остальные технические требования по ГОСТ 1759.0-87 для изделий класса точности А.
13. По требованию потребителя покрытие Ц9.хр.бцв. ГОСТ 9.303-84.
14. Пример условного обозначения: "Винт 4х16 Ц9.хр.бцв. черт. 7811-7406".
15. Материал-замениТЕЛЬ-сталь 1022 ASTM A510/A510M-18.

Подп. и дата	<div>7811-7406</div>					<div>Винт 4х16</div>			<div>Лит. 0</div> <div>Масса 1,3 г</div> <div>Масштаб 5:1</div>		
Инв. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сталь 15Г ГОСТ 10702-2016			Лист 1		
	Разраб.	Блажевич			12.09.24						
	Пров.	Печерский			12.09.24						
	Метролог	Слесарь			12.09.24						
Инв. № подл.	Н.контр.	Печерская			12.09.24	ОАО "Речицкий метизный завод"					
	Утв.	Печерский			12.09.24						