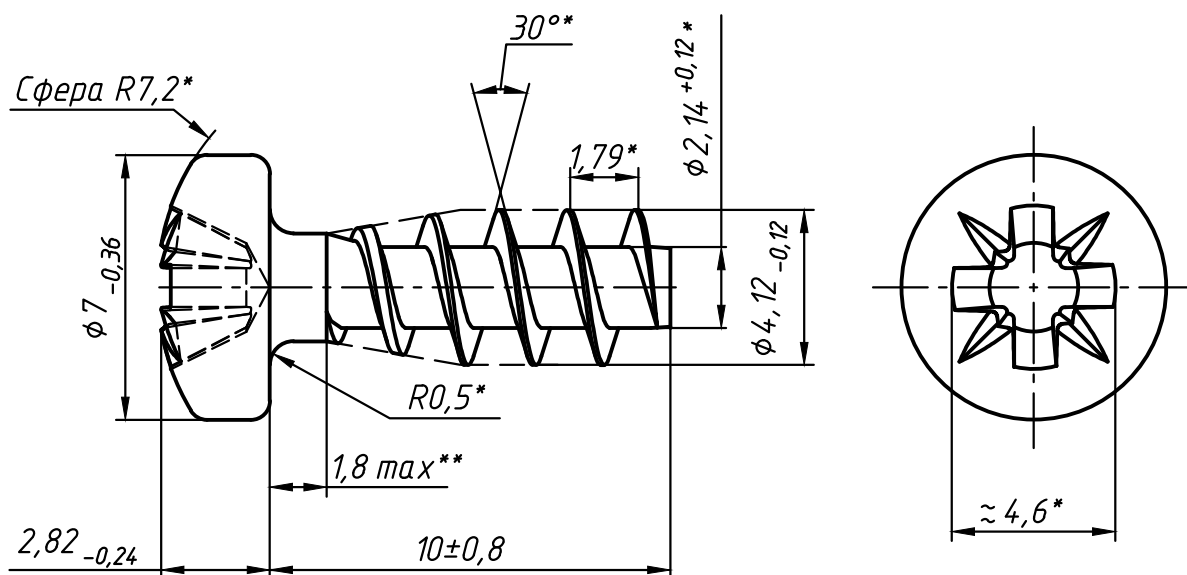


LO7L-118L

$\sqrt{Ra\ 6,3(\checkmark)}$



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 4х10 Ц9.хр.бцв. черт. 7811-7407".
15. Материал-замениТЕЛЬ-сталь 1022 ASTM A510/A510M-18.

7811-7407

Винт 4х10

Лит.	Масса	Масштаб
0	0,98 г	5:1
Лист		Листов 1

Сталь 15Г ГОСТ 10702-2016

ОАО "Речицкий метизный завод"