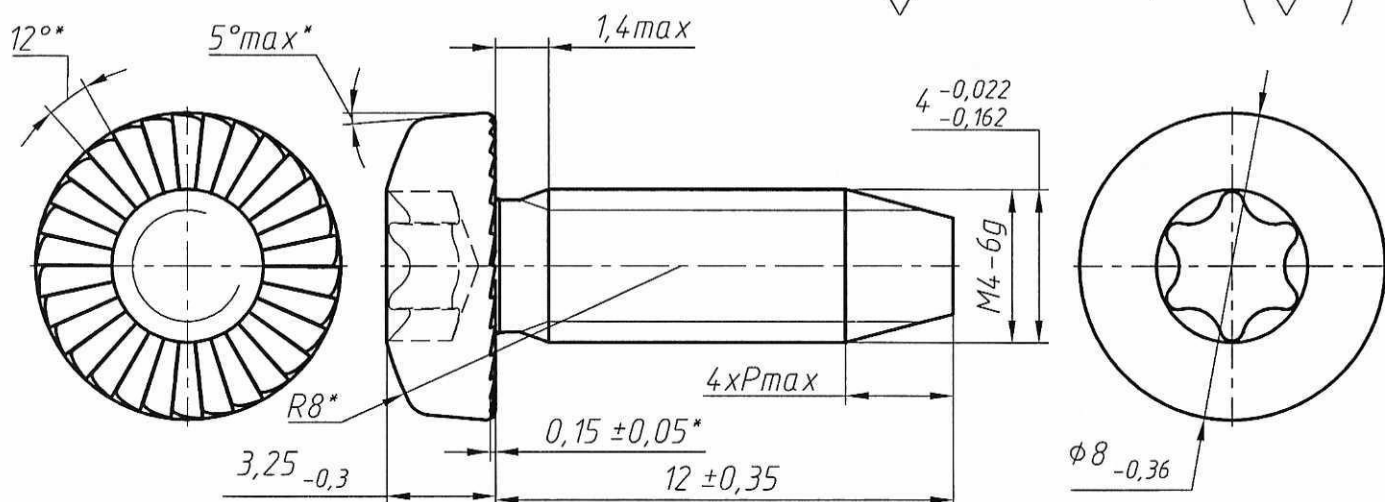


677L-118L

✓ Ra 6,3 (✓)



1. Поверхностная твердость после термообработки должна быть по Виккерсу 450-750 HV 0,3.
2. Глубина цементированного слоя должна быть не менее 0,1 мм.
3. Твердость сердцевины после цементации должна быть 270 - 390 HV10.
4. Минимальное сопротивление скручиванию не менее 4,2 Н*м.
5. * Размеры обеспеч. инстр.
6. Звездообразное углубление 20 ГОСТ Р ИСО 10664-2007. Глубина вхождения калибра в шлиц 1,25...1,70 мм.
7. Минимальный диаметр отверстия под винт 3,6 мм.
8. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm IT14/2$.
9. Резьба по ГОСТ 24705-2004.
10. Радиус под головкой по ГОСТ 24670-81.
11. Допуски размеров, отклонения формы и расположения поверхностей по ГОСТ 1759.1-82 для изделий класса точности А.
12. Дефекты поверхности по ГОСТ 1759.2-82 для изделий класса точности А.
13. Остальные технические требования по ГОСТ 1759.0-87 для изделий класса точности А.
14. Пример условного обозначения: "Винт М4х12.Ц6хр.бцв черт. №7811-7449".

7811-7449

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Самсоненко			27.08.15
Пров.	Блажевич			27.08.15
Т. интр.				
Метролог	Спасибенко			27.08.15
Н.контр.	Печерская			31.08.15
Утв.	Блажевич			21.09.15

Винт самонарезающий М4х12

ДСМ.001100.006

SAE 1018 ТУ РБ 400074854.044-2014

Лит.	Масса	Масштаб
А	1,85	5:1
Лист	Листов	1

ОАО "Речицкий метизный завод"