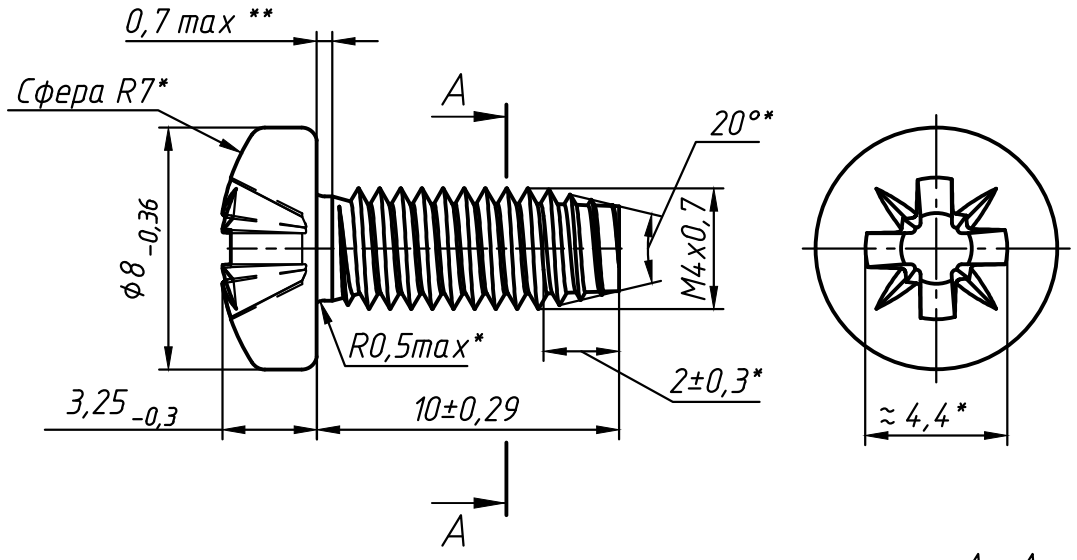
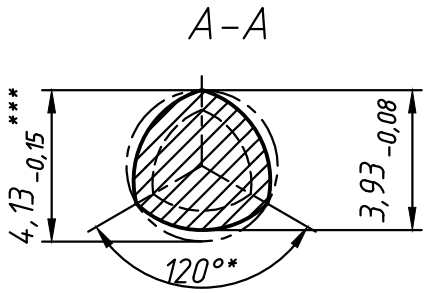
7811-7717

Ra 6,3(√)





СОГЛАСОВАНО:

1. Поверхностная твердость после термообработки должна быть по Виккерсу не менее 450 HV 0,3.
2. Глубина цементированного слоя должна быть 0,1–0,25 мм.
3. Твёрдость сердцевины после цементации должна быть не менее 270 HV10.
4. Минимальное сопротивление скручиванию 4,9 Н×м.
5. Остальные требования к механическим свойствам по ГОСТ ISO 2702–2015.
6. * Размеры обеспечиваются инструментом.
7. ** Расстояние до начала резьбы.
8. *** Размер для справок.
9. Неуказанные предельные отклонения размеров по ±IT14/2.
10. Крестообразный шлиц тип Z №2 по ГОСТ 10753–86. Глубина вхождения калибра в шлиц 1,9...2,36 мм.
11. Резьба по ГОСТ 24705–2004.
12. Допуски размеров, отклонения формы и расположения поверхностей по ГОСТ 1759.1–82 для изделий класса точности А.
13. Допускаемые дефекты поверхности по ГОСТ 1759.2–82 для изделий класса точности А.
14. Остальные технические требования по ГОСТ 1759.0–87 для изделий класса точности А.
15. По требованию потребителя покрытие Ц9.хр.бцв. ГОСТ 9.303–84.
16. Пример условного обозначения: "Винт М4х10.Ц9.хр.бцв. черт. 7811–7717".
17. Материал-заменитель-сталь 1022 ASTM A510/A510M–18.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Козловский		12.09.24
Пров.		Блажевич		12.09.24
Метролог		Слесарь		12.09.24
Н.контр.		Печерская		12.09.24
Утв.		Печерский		12.09.24

7811-7717

Винт М4х10

Лит.	Масса	Масштаб
0	1,39 г	4:1

Лист | Листов 1

Сталь 15Г ГОСТ 10702–2016

ОАО "Речицкий метизный завод"

Копировал | Формат А4

Перв. примен.

Справ. № ART021288

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.