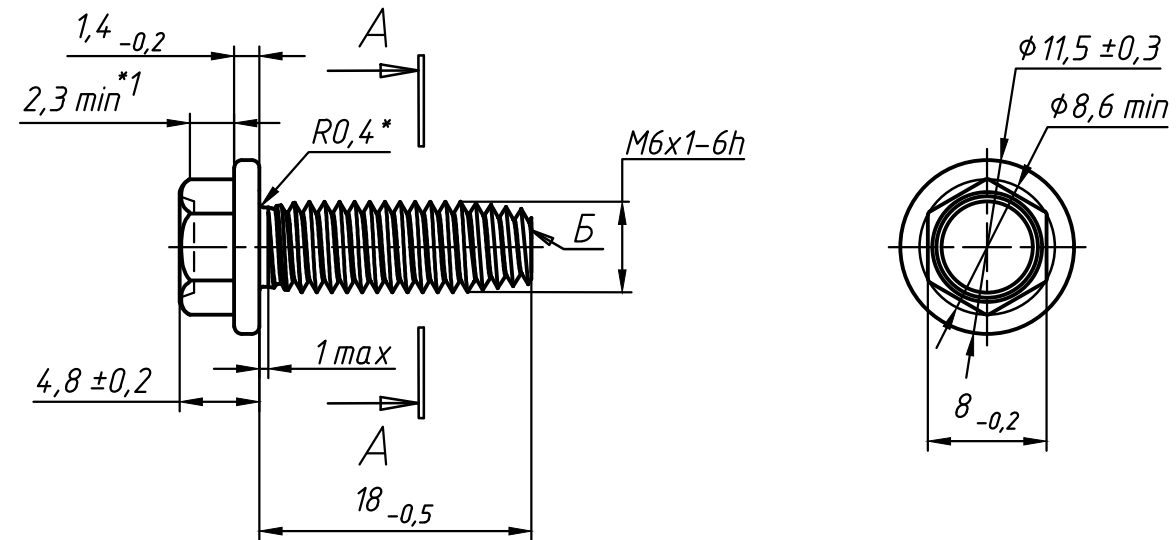


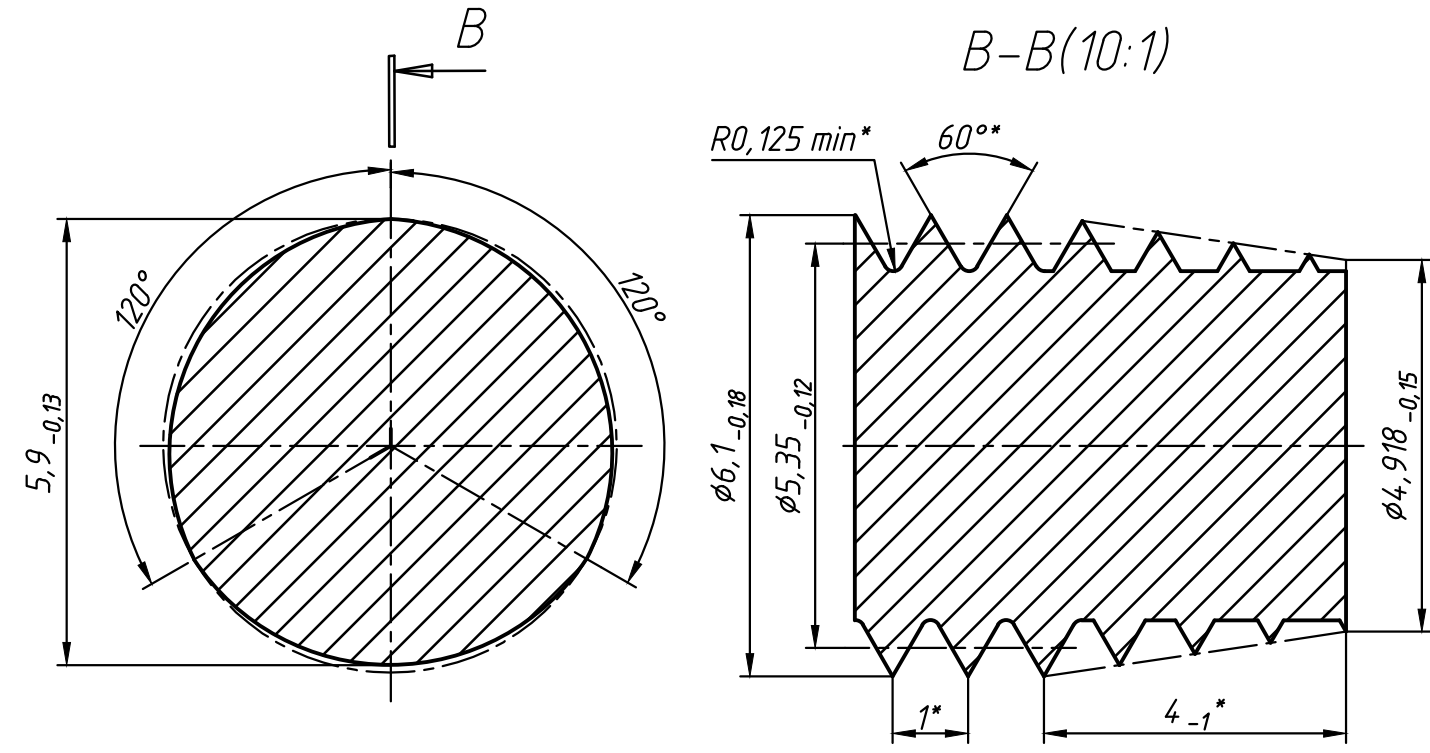
699L-118L

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



A-A (10:1)

B-B (10:1)



1. Поверхностная твердость после термообработки должна быть по Виккерсу не менее 450 HV0,3.
2. Глубина цементированного слоя должна быть не менее 0,15 мм.
3. Твердость сердцевины после цементации должна быть не менее 270 HV10.
4. Минимальное сопротивление скручиванию не менее 13 Н\*м.
5. Остальные требования к механическим свойствам по ГОСТ ISO 2702-2015.
6. \* Размеры обеспечиваются инструментом.
7. \* 1 Минимальная высота, требуемая для надлежащего захвата ключом. Размер  $\phi 8,6\ \text{mm}$  должен обеспечиваться в пределах этого диапазона.
8. Форма и размеры углублений в головке и поверхности Б не регламентируются.
9. Неуказанные предельные отклонения размеров по  $\pm IT14/2$ .
10. Профиль и основные размеры резьбы по ГОСТ 9150-2002 и ГОСТ 24 705-2004.
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. По требованию потребителя покрытие Ц6хр.бцв. ГОСТ 9.303-84.
15. Изделие должно соответствовать требованиям Директив 2012/19/EU, 2011/65/EU и регламента 1907/2006/EC, ТР ЕАЭС 037/2016.
16. Пример условного обозначения: "Винт М6х18.Ц6хр.бцв черт.7811-7669".

7811-7669

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Винт резьбовыдавлиющий М6х18	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Козловский			25.08.21		А	4,98 гр.	2:1
Пров.	Блажевич							
Т.контр.						Лист	Листов	1
Метролог	Слесарь				Сталь 20Г2Р ТУ 14-1-4486-88	ОАО "Речицкий метизный завод"		
Н.контр.	Печерская							
Утв.	Печерский							