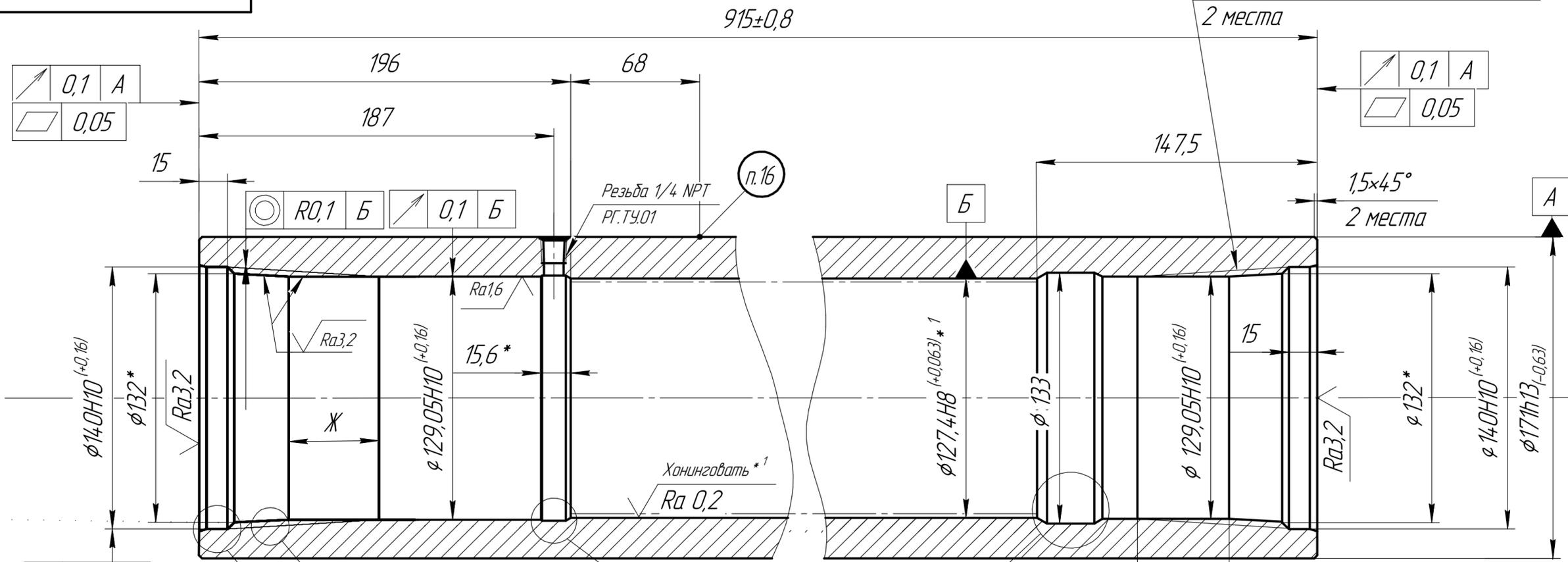


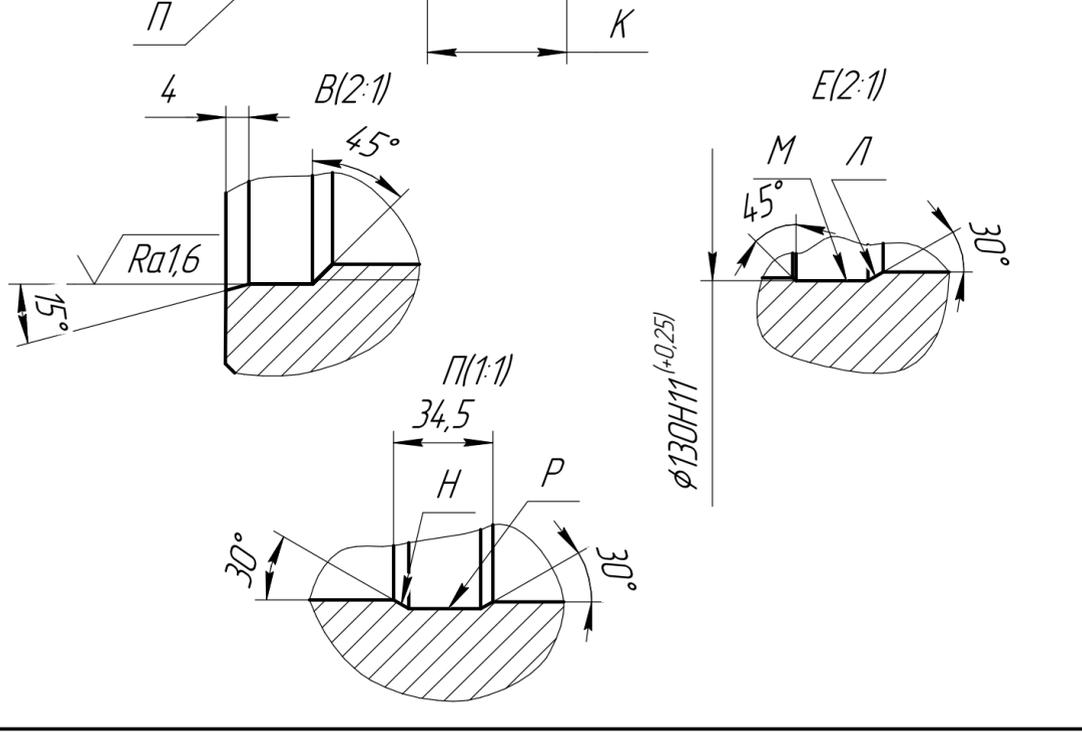
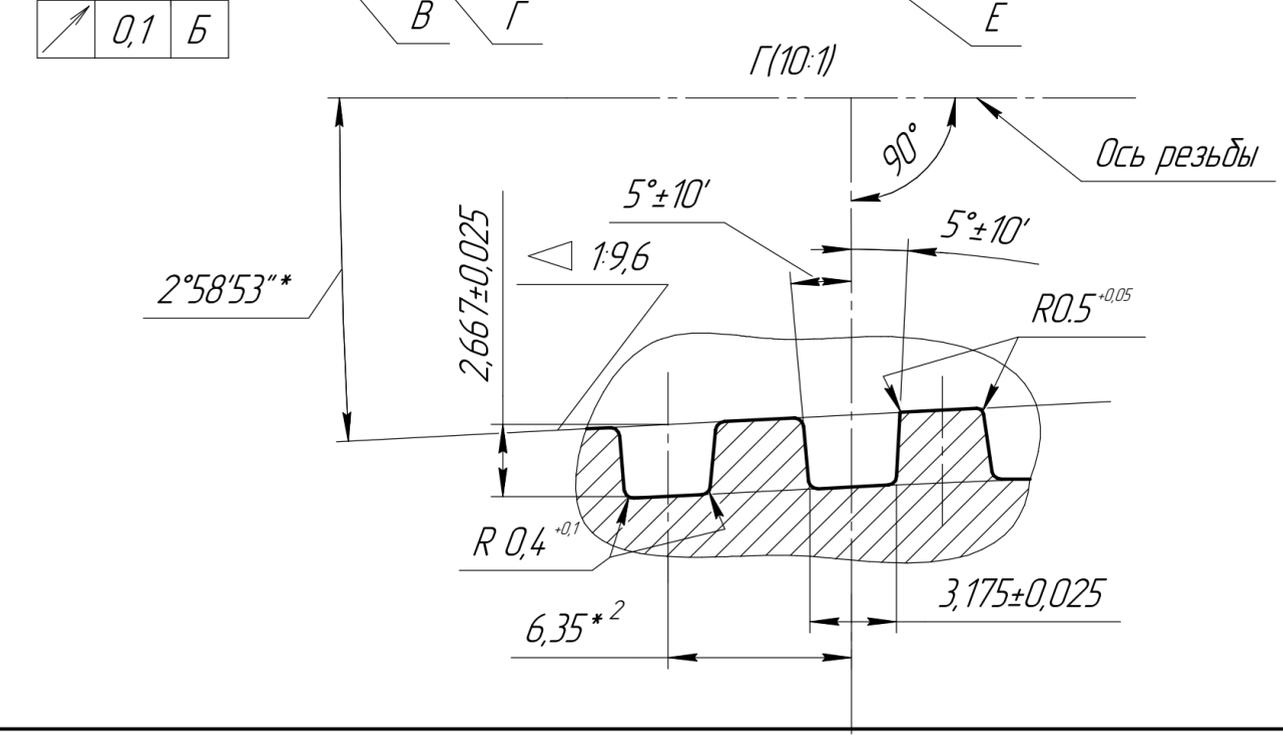
020.00.21-Ж

Резьба WDT М.Асте 135x6,35x1,9,6

√ Ra 6,3 (√)



- 285...341 НВ.
- Группа контроля IV по ГОСТ 8479-70.
- Механические свойства после термообработки:
 $\sigma_b \geq 952$ МПа; $\sigma_{0,2} \geq 800$ МПа; $\psi \geq 40\%$; $KCU \geq 70$ Дж/см².
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, h14; ±IT14/2.
 Неуказанные допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-К.
- Острые кромки притупить 0,1...0,4 мм.
- Неуказанные внутренние радиусы 0,4 ± 0,2 мм.
- * Размеры для справок.
- *¹ Размер и шероховатость поверхности после покрытия.
- *² Шаг резьбы WDT М.Асте 135x6,35x1,9,6 4 нитки на 1 дюйм.
 Пред. откл. шага резьбы на длине 25,4 мм ±0,04 мм, на всей длине резьбы с полным профилем ±0,1 мм.
- Натяг резьбы М.Асте 135x6,35x1,9,6 по резьбовому калибру -
 продке 0,0^{+0,254} мм.
- На размере "Ж" и "К" резьба со срезанными вершинами. Острые кромки притупить 0,1...0,4 мм.
- Покрытие поверхности "Б" Хтв100...180. Допускается наличие хрома на поверхностях "Н" и "Р", "Л" и "М".
- Покрытие резьб Хим. Фос. окс. или Хим. Фос. прм. ГОСТ 9.306-85. Допускается покрытие кругом кроме поверхности "Б".
- Контроль заготовки ультразвуковой.
- Контроль магнитопорошковой.
- Маркировать ударным способом шрифтом 6 индивидуальный номер и обозначение детали.



				ЯС-172.00.020			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						71,25	1:2
Пров.					Лист	Листов	1
Т.контр.	Акмаев				Сталь 40ХН2ММА ГОСТ 4543-71		
Н.контр.	Иконников И.				ООО "Дриллинг"		
Утв.					Копировал		
				Формат А4x3			