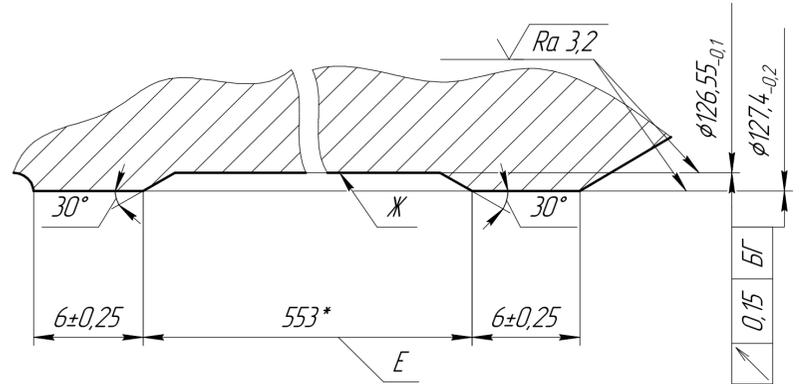
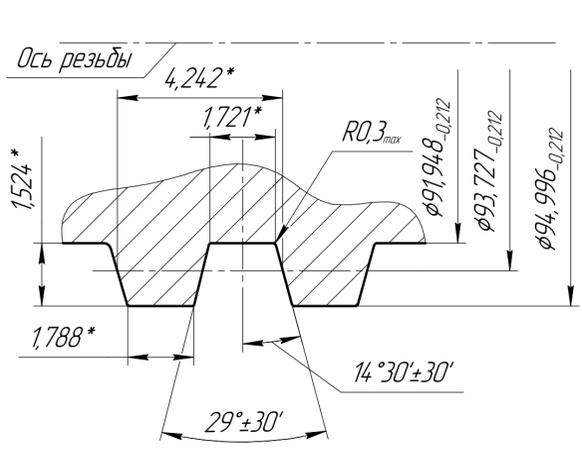


H(5:1)

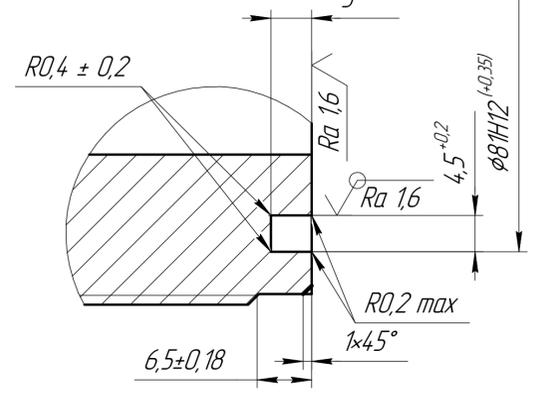
до нанесения твердосплавного покрытия



M(5:1)



И(4:1)



12. Натяг резьбы 3-133: по гладкому калибру-пробке $H = 0^{+0,25}$ мм; по резьбовому калибру-пробке $H = 0^{+0,25}$ мм.
13. Разностенность не более 2 мм.
14. Покрытие поверхн. "Ж" на размере "Е" WC86Co10Cr4 методом HVOF или методом HVOF. После окончательной мех. обработки толщина 0,13...0,40 мм.
15. Покрытие резьб Хим. Фос. окс. или Хим. Фос. прм. ГОСТ 9.306-85. Допускается покрытие кругом кроме поверхн. "В".
16. Контроль заготовки ультразвуковой.
17. Контроль магнитопорошковый. Поверхн. "В" контролировать до нанесения покрытия.
18. Контроль проникающими веществами (ПВК) поверхности "В".
19. Маркировать ударным способом шрифтом 6 индивидуальный номер и обозначение детали.

1. 285...341 НВ.
2. Группа контроля IV по ГОСТ 8479-70.
3. Механические свойства после термообработки: $\sigma_b \geq 952$ МПа; $\sigma_{0,2} \geq 800$ МПа; $\psi \geq 40\%$; $KCV \geq 70$ Дж/см².
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14; ±IT14/2. Неуказанные допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-K.
5. Острые кромки притупить 0,1/0,4 мм.
6. Неуказанные внутренние радиусы 0,5±0,3 мм.
7. * Размеры для справок.
8. * Шаг резьбы 3,740 - 6 Stub Асте 6 ниток 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.
9. *² Размер и шероховатость поверхн. после покрытия.
10. *³ Допускается выполнять любой кривой, не выходящей за пределы указанного радиуса.
11. *⁴ Размер истинный.

				ЯС-172.00.002		
Изм./Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					178,27	1:2
Проб.						
Т.контр.	Армаев			Лист	Листов	1
Н.контр.	Иванников И.			Сталь 40XН2МА ГОСТ 4543-2016		
Утв.				000 "Дриллинг"		