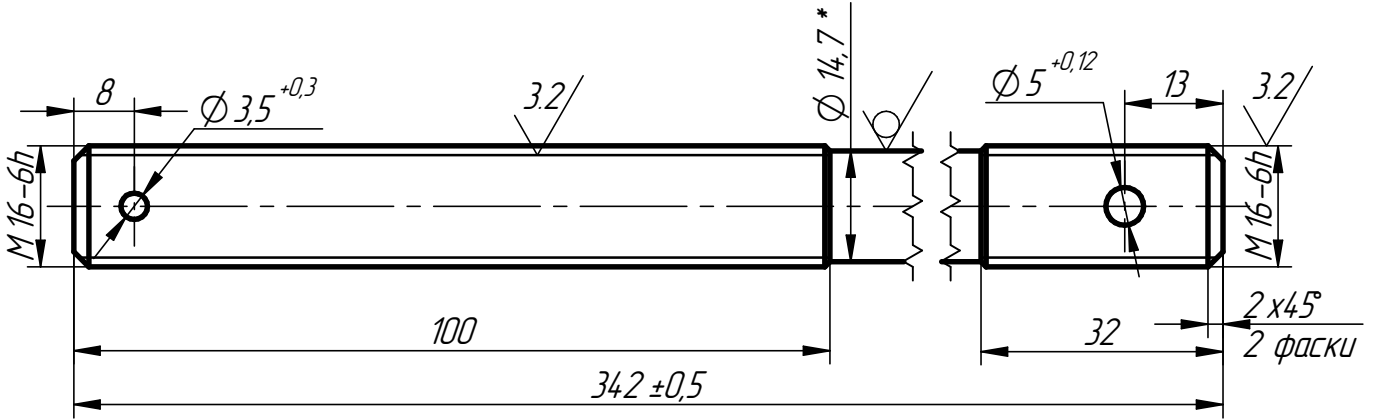


ПТК10.00.02

√ Ra25 (✓)

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

1. Термообработка: закалка HRC 32...36 (HB 305...360).
2. \*Размер для справок.
3. Шпилька должна соответствовать классу прочности 10,9 (предел прочности 1000-1050 МПа, предел текучести 900-940 МПа).
4. Покрытие: Ц9хр ГОСТ 9.073-77.
5. Резьбу выполнить накатыванием. Для нарезания резьбы использовать пруток 16-h11 ГОСТ 7417-75.
6. Возможно замена материала на легированную сталь 35Х, 40Х, 30ХГСА, 38ХА ГОСТ 4543-71.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, H14 и ±IT14/2.

ПТК10.00.02

| Изм.      | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|-----------|------|----------|-------|------|
| Разраб.   |      | Головач  |       |      |
| Пров.     |      |          |       |      |
| Т. контр. |      |          |       |      |
| Н. контр. |      |          |       |      |
| Утв.      |      |          |       |      |

Шпилька М16

| Лит.    | Масса     | Масштаб |
|---------|-----------|---------|
|         | 0,48      | 1:1     |
| Лист: 1 | Листов: 1 |         |

Круг 14,7-h8 ГОСТ19256-73  
45 ГОСТ 1050-88

Копировал

Формат А4