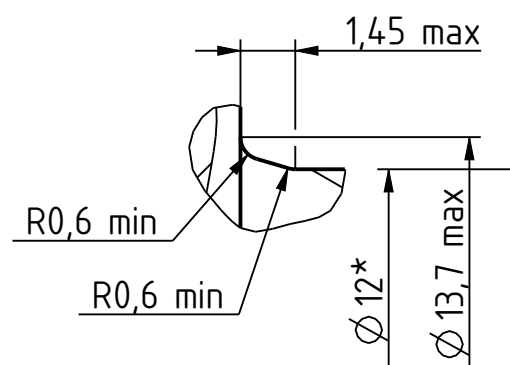


A(5:1)



- 1 28...32 HRC.
- 2 Допуски размеров и отклонений формы и расположения поверхностей – по ГОСТ ISO 4759-1-2015.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, $\pm IT14/2$.
- 4 *Допускается изготовление винта с диаметром гладкой части стержня, равным диаметру стержня под накатывание метрической резьбы – по ГОСТ 19256-73.
- 5 Дефекты поверхности и методы контроля – по ГОСТ ISO 6157-1.
- 6 Класс прочности 8.8 и механические свойства – по ГОСТ ISO 898-1-2014.
- 7 Гальваническое покрытие ГОСТ ISO 2081 – Fe/Zn8/C (соответствует Ц6-9.хр. по ГОСТ 9.306-85).
- 8 Допускается незначительное скругление или коническая зенковка на выходе углубления по контуру кромок а.
- 9 Наличие заусенцев не допускается.

					ИС1-0310-04762-0012-050				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ M12x50-8.8 СТБ ISO 4762-2017	Лист		Масса	Масштаб
Разраб.	Кравчук							0,06	1:1
Пров.	Свидиуквич								
Т. контр.						Лист		Листов 1	
Н. контр.	Свидиуквич				Сталь 35 ГОСТ 1050-2013	УГТ МЗКТ			
Утв.	Богущий								