

		Перв. примен.		<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">010-900Z-16710-01E0-13И</div> <div style="text-align: right;"> $\sqrt{Ra\ 6,3}$ (✓) </div> </div>									
		Справ. №		ИС1-0310-01491-2006-010 МД									

A (5:1)

1 25...32 HRC.

2* Диаметр гладкой части должен быть равен наружному диаметру резьбы или равен диаметру стержня под накатывание метрической резьбы по ГОСТ 19256-73.

3 Резьба - по ГОСТ 24705-2004. Сбег и недорез резьбы - по ГОСТ 10549-80.

4 Класс прочности 8.8 и механические свойства - по ГОСТ ISO 898-1-2014.

5 Покрытие Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.306-85.

6 Остальные технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.

Имя модели		ИЗ1_0310_01491_2006_010MD		Версия	1.7	Имя чертёжа	ИЗ1_0310_01491_2006_010		Версия	1.8	
Инв. № подл.		5584-5364		Подп. и дата		13.04.22		Взам. инв. №		Инв. № дубл.	
Имя модели		ИЗ1_0310_01491_2006_010MD		Версия	1.7	Имя чертёжа	ИЗ1_0310_01491_2006_010		Версия	1.8	

ИС1-0310-01491-2006-010				
Винт М6-6gx10.88.05 ГОСТ 1491-80				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кравчук		
Пров.		Свидиуквич		
Т. контр.				
Н. контр.		Свидиуквич		
Утв.		Богущий		

Сталь 35 ГОСТ 1050-2013			Лит.	Масса	Масштаб
УГТ МЗКТ			0,0043	2,5:1	
Лист		Листов 1			

Копировал:
Формат: А4