

Грив. гримен.

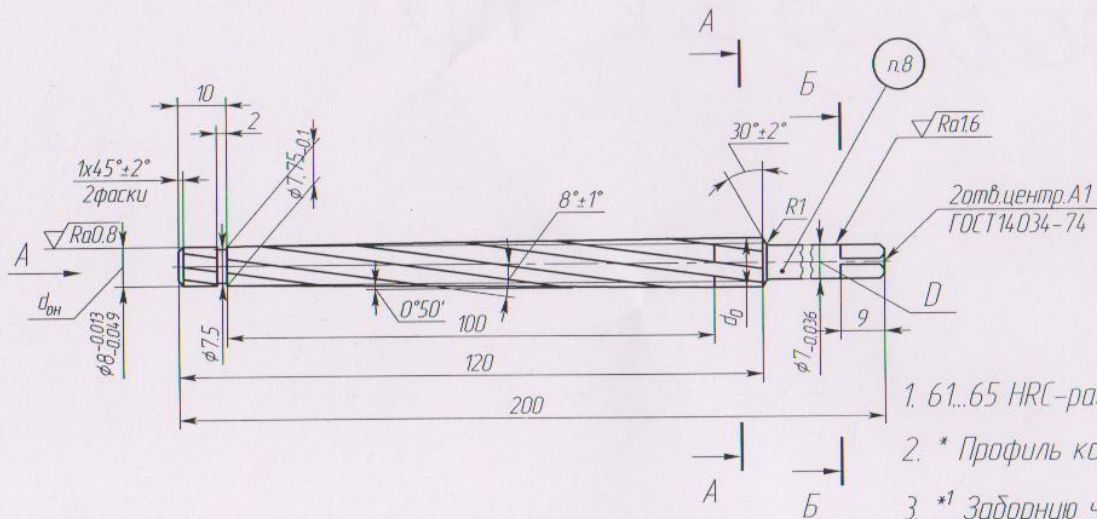
Срив. №

Габл. и дата

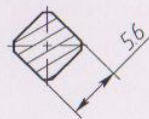
Взамин. №

Габл. и дата

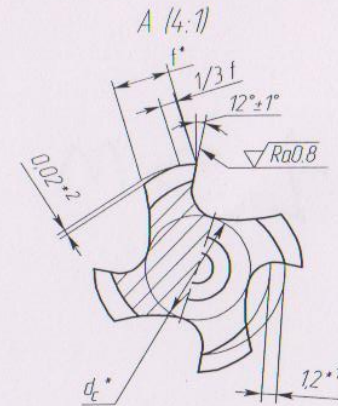
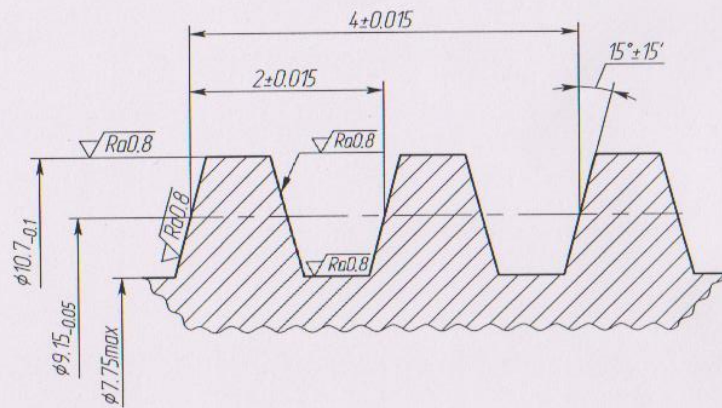
Изм. №



Б - Б (2:1)



Профиль резьбы (20:1)



1. 61...65 HRC-рабочая часть; 36...41.5 HRC-хвостовик.
2. \* Профиль канавки:  $f$  и  $d_c$  выполнить по ГОСТ 3266-81.
3. \*1 Заборную часть затыловать по наружному диаметру.
4. \*2 Калибрующую часть затыловать по всему профилю резьбы.
5. Допуск радиального биения диаметра  $d_{0H}$  относительно диаметра  $D$  0.04 мм.
6. Допуск радиального биения диаметра  $d_0$  относительно диаметра  $D$  0.02 мм.
7. Обратная конусность по профилю резьбы на длине калибрующей части 0.01...0.02 мм.
8. Маркировать: Тг10 х4(P2)-ЛН-8Н электропером.
9. Маркировать: 121.34.050104.12 на таре.

Метчик Tr10x4(P2)-LH-8H