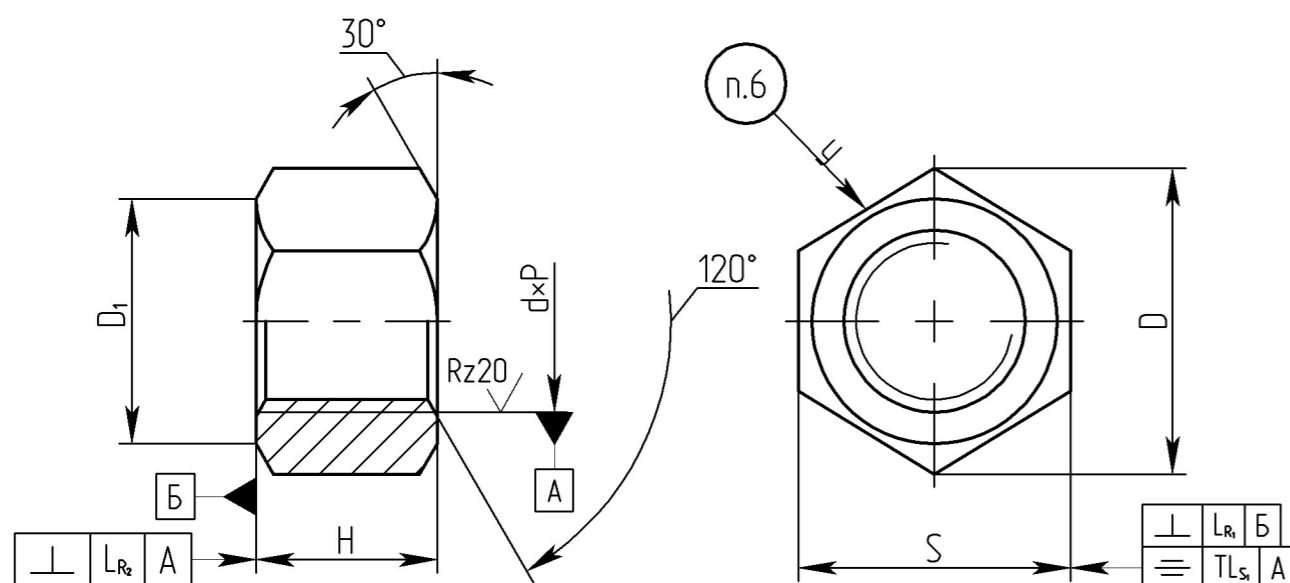


8057'0706'259 нЭ

Rz40 (✓)

для сортового материала (✓)



Обозначение	d, мм	P, мм	S, мм	H, мм	D, мм, не менее	D <sub>1</sub> мм	L <sub>S1</sub>	L <sub>R1</sub>	L <sub>R2</sub>	Масса, кг	Категория прочности	Группа качества	Маркировка
3Ч 652.9070.4508	M36	4	55 <sup>-0,74</sup>	36	61,7	51,1	1,48	0,63	0,77	0,446	IV	3	AM36-6НЭП182.IV.3 ГОСТ9064-75
3Ч 652.9070.4508-01	M42	4,5	65 <sup>-0,74</sup>	42	73,1	60,4	1,48	0,73	0,91	0,777	IV	3	AM42-6НЭП182.IV.3 ГОСТ9064-75

- 197...229 НВ
- Контроль твердости заготовок, прошедших термическую обработку, - 100%.
- Допускается скругление профиля резьбы на первых трех витках, не пересекающее линию среднего диаметра резьбы.
- Резьбу изготавливать с предельными отклонениями по 6Н ГОСТ 16093-2004.
- H14; h14; ±IT14/2.
- Гайки М30 и более маркировать на боковой поверхности условное обозначение стали - ЭП 182, шрифт 3 ГОСТ 26.008-85.
- Маркировать и клеить на бирке: обозначение в соответствии с табл., количество деталей в партии, номер садки, клеймо ОТК,

Справ. № Перв. примен. Инв.№ подл. Подл. и дата Инв.№ дцкл. Подл. и дата Инв.№ № Взам.инв.№ Подл. и дата

					3Ч 652.9070.4508			
					Гайка	Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	A		см.табл.	-	
Разраб.	Васильева			Лист		Листов	1	
Проб.	Николенко							
Т.контр.	Ивашов							
Н. контр.				сталь 20Х1М1Ф1ТР ГОСТ20072-74			000 "ЧЗМ"	
Утв.	Кондратьев							