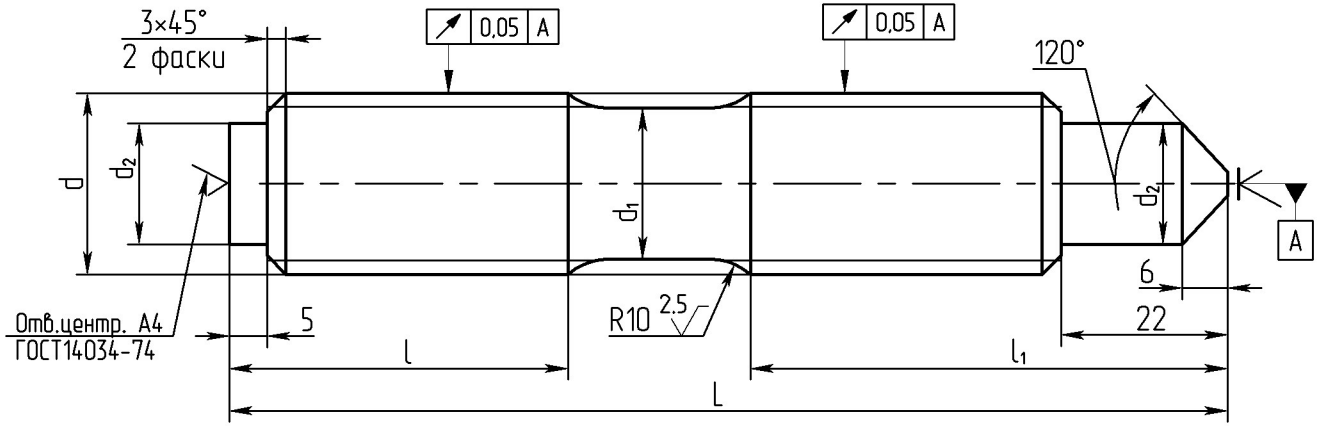


34 652.9070.4522

Rz20 (✓)



Обозначение	d, мм	L, мм	d ₁ , мм	d ₂ , мм	l, мм	l ₁ , мм	Масса, кг	Маркировка
34 652.9070.4522	M36	170±1,1	30,5	28 _{-0,14}	60	60	1,41	M36×4×170
34 652.9070.4522-01	M42	242±1,5	35,5	32 _{-0,14}	85	76	2,25	M42×4,5×242

- 241...277НВ.
- Объем контроля твердости - 100%.
- Резьба шпилек - по ГОСТ 8724-2000.
- Резьбу изготавливать с предельными отклонениями по 6g (ГОСТ 16093-2004).
- H14; h14; ±IT14/2.
- На заходной фаске деталей, перед резьбовой поверхностью, с одной стороны допускаются вмятины от технологического инструмента (обратный ершовый центр) глубиной до 0,5 мм и в количестве до 20 штук.
- Маркировать согласно таблице, количество деталей в партии, номер садки, клеймо ОТК на бирке.

34 652.9070.4522

Шпилька