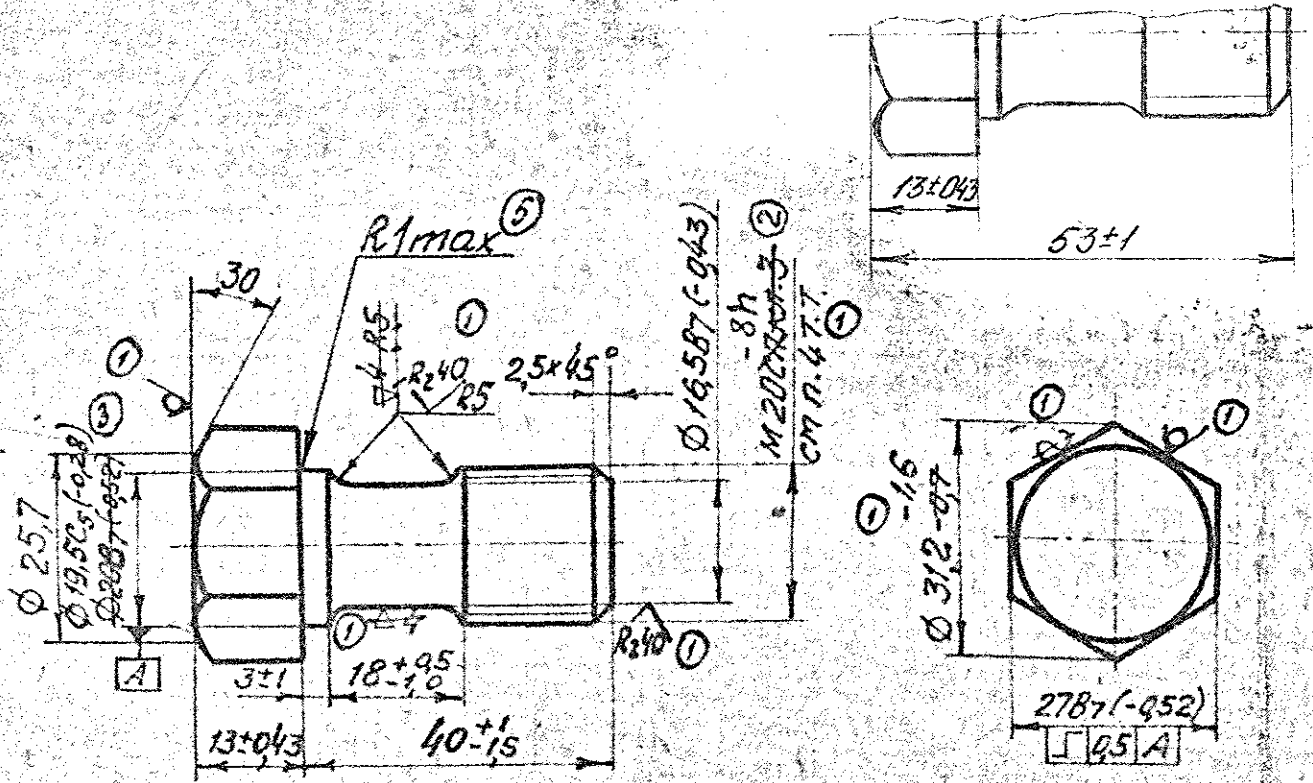


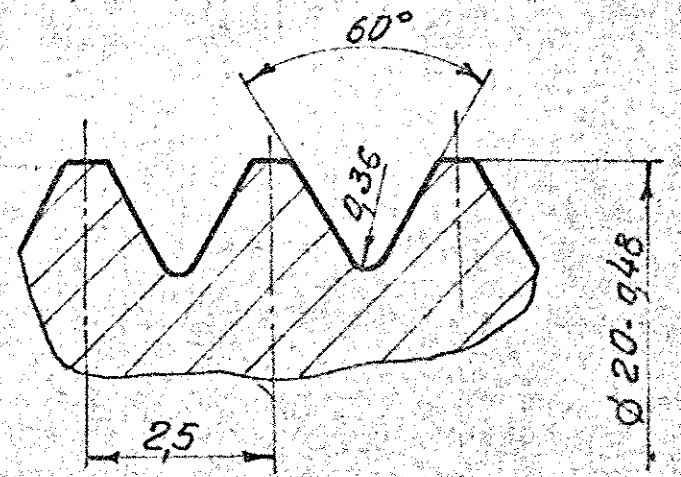
166.29.1303

① R280 (V) 73 (V)

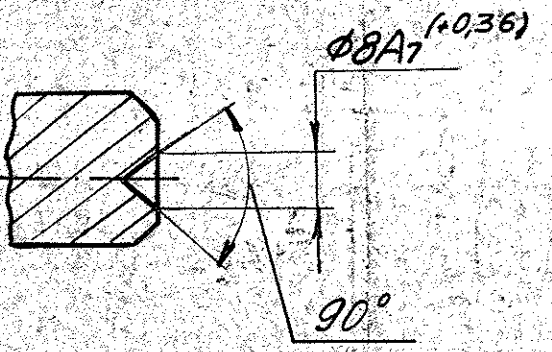
Вариант ①



Профиль резьбы
M 10:1



Вариант
(см. п. 11т.)



1. Допускается изготовление из стали 18Х2Н4МА ГОСТ 4543-71.
- ① 2. НВ 302...255 (d отп. 35...38).
3. Твердость проверять на торце стержня или на гранях, для этого допускается зачистка глубиной до 0,5 мм.
- ① 4. Резьбу М20 с11 кл-3 выполняется только внутренним диаметром и наличием радиуса R 0,36 во впадине резьбы (см. профиль резьбы). Указанный радиус обеспечивается периодическим контролем инструмента.
- ⑤ 5. Резьбу ~~исполнять~~ ^{изготавливать} на выход в проточку.
- ④ 6. При изготовлении резьбы накаткой фаску 2,5x45° делать под углом 30°.
7. Маркировать материал в любом месте на торце головки "2С" шрифт ПО-5 или ПО-3 ГОСТ 2930-62.
- ① 8. Остальные ИТ. по ГОСТ 1759-62.
- ① 8. 9. Покрытие цбхр.
- ① 9. Допускается конусность граней головки до 2° в тело, при этом размер под ключ контролировать у опорной поверхности головки.

- ⑥ 11. На торцах детали допускается наличие центровых отверстий согласно варианту.
- ① 10. Требования к качеству поверхности и размерам головки согласно ГОСТ 1759-70 для нормальной степени точности.
- ④ 6. При изготовлении резьбы накаткой допускается:
 - а) концевую фаску делать под углом 30° вместо 45°;
 - б) контроль радиуса перехода поверхности $\varnothing 16,5$ на резьбовую поверхность и размеров концевой фаски производить до накатки.

7	1	166.9-83	В.К.	20.5.83
6	2	166.11-82	В.К.	16.9.82
5	2	166.25-79	В.К.	29.5.79
4	2	166.20-79	В.К.	17.11.79
3	1	166.14-73	В.К.	14.12.73
2	2	166.29-77	В.К.	26.11.77
1	15	166.20-77	В.К.	17.11.77

АРХИВНЫЙ
ЭНЦИКЛОПЕДИЯ

166.29.1303

Изм.	Лист	Масштаб	Дата
Разраб.	Дыбля	Кли	27.11.77
Проб.	Политыкин	В.К.	28.11.77
Контр.	Бронштейн	В.К.	28.11.77
И.контр.	Манаков	В.К.	28.11.77
Чтв.	Байраков	В.К.	27.11.77

Болт
Сталь 20Х2Н4А
ГОСТ 4543-71

Лит.	Масса	Масшт.
	0,17	1:1
Лист	Листов	

АДК

Изготовлен с копии: Абрамов А.М. 18.03.83. Верно. Нач. отд. Пыльцов М.С. 15.03.83. Взята инв. ЛМБ. Листов 1. Дата 10.04.83.