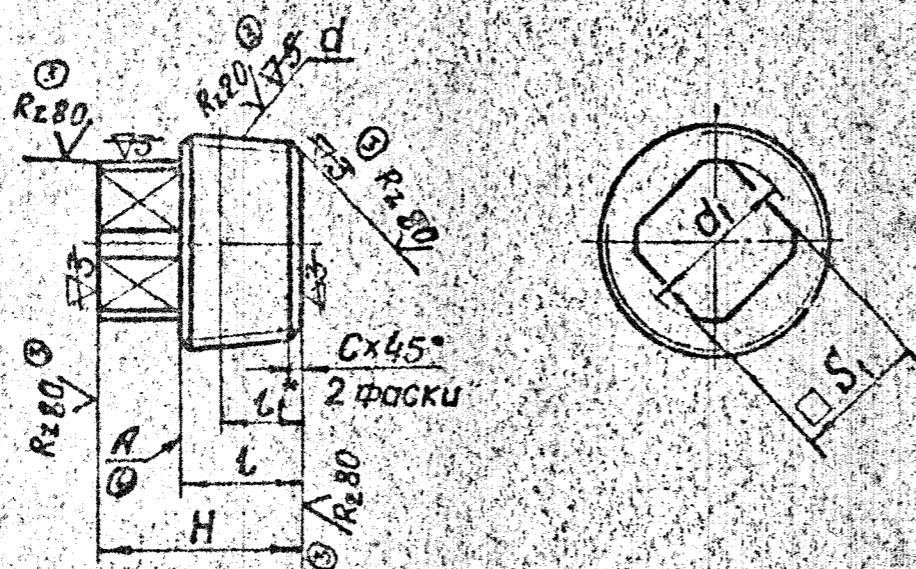


РИ420.30.70

Ⓢ Rz 40
√(√)



1. Вмятины, раковины и выкрашивания на поверхности резьбы, а также трещины не допускаются.
2. Резьба коническая дюймовая с углом профиля 60°, ГОСТ 6111-52.
3. Допускается изготавливать резьбу без концевой фаски, или с фаской менее 45°, если применяется метод накатки.
4. Остальные технические требования и методы испытаний по ГОСТ 12717-67.
5. На конце пробки со стороны малого диаметра конуса допускается лунка, образовавшаяся после накатки резьбы.
- 6.* Размеры для справок.
7. Допускается изготавливать из алюминиевого сплава АК4-Т1 ГОСТ 4783-68, 21488-76 Ⓢ
8. На латунных пробках после накатки резьбы во впадине допускаются местные пленки (отслоения) толщиной не более 0,02 мм.
- Ⓢ 10. Покрытие для деталей из стали см. таблицу 2. Технические требования и правила приемки по ГОСТ 9.301-78 Покрытие поверхностей с шероховатостью ниже Rz40 допускается не контролировать.

Ⓢ Таблица 1

Обозначение	Диаметр резьбы d дюйма	Размеры, мм												C	Материал	Масса кг	Литера
		Шаг резьбы S	H ^h /h5		C ^h /h5		L [*]		d ₁ ^h /h4 ^h		S ₁ ^h /h4 ^h						
			Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.					
РИ420.30.70	1/8"	0,941	15	9,0	-0,58	4,572	+0,941	9,0	-0,35	7,0	-0,36	1,6	Сталь 40 ГОСТ 1050-60	0,006 Ⓢ			
-01													ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70	0,007 Ⓢ			
-02													АК 4 ГОСТ 4784-74 Ⓢ	0,002 Ⓢ			
-03	1/4"	1,411	18	11	-0,70	5,080	+1,411	13	-0,43	10	-0,36	1,6	Сталь 40 ГОСТ 1050-60	0,02 Ⓢ			
-04													ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70	0,02 Ⓢ			
-05													АК 4 ГОСТ 4784-74 Ⓢ	0,006			

9. На поверхности Ⓢ
Ⓢ допускается царапина не более 1,5 мм.

Ⓢ Таблица 2

Дополнительный номер исполнения	Покрытие
01	Ц9хр
02	К09хр

РИ420.30.70			
Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.			
Провер.			
Т.контр.			
Нач. бюро			
И.контр.			
Утв. прод.			
ПРОБКА			Лит. Масса Масса шт.
см. таблицу			лист 1 Листов 2

Таблица 1

Обозначение	Диаметр резьбы d дюймы	Размеры, мм										C	Материал	Масса кг	Литера		
		Шаг резьбы S	H h15 ⁰		L h15 ⁰		L*		d, h14 ⁰		S, h14 ⁰						
			Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.	Ном.						Пред. откл.
-06	3/8"	1,411	20		12		6,096	+1,411	15	-0,43	12		1,6	Сталь 40 ГОСТ 1050-60	0,03		
-07														ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70	0,03		
-08														АК 4 ГОСТ 4784-74	0,009		
-09	1/2"	1,814	24	-0,84	16	-0,70	8,128		18		14	-0,43	1,6	Сталь 40 ГОСТ 1050-60	0,06		
-10														ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70	0,07		
-11														АК 4 ГОСТ 4784-74	0,03		
-12	3/4"	2,209	27		17		8,611	+1,814	22		17		2	Сталь 40 ГОСТ 1050-60	0,10		
-13														ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70	0,11		
-14														АК 4 ГОСТ 4784-74	0,04		
-15	1"	2,209	31		19		10,160		25	-0,52	19		2	Сталь 40 ГОСТ 1050-60	0,17		
-16														ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70	0,18		
-17														АК 4 ГОСТ 4784-74	0,06		
-18	1 1/4"	2,209	34	-1,00	20	-0,84	10,668	+2,209	28		22	-0,52	2	Сталь 40 ГОСТ 1050-60	0,28		
-19														ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70	0,30		
-20														АК 4 ГОСТ 4784-74	0,10		
-21	1 1/2"	2,209	37		21		10,668		36	-0,52	27		2	Сталь 40 ГОСТ 1050-60	0,43		
-22														ЛС 59-1 ГОСТ 15527-70	0,46		
-23														АК 4 ГОСТ 4784-74	0,15		

			РИ420.30.70				
Изм/лист	№ докум.	Подпись	Дата	ПРОБКА	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.					-	-	-
Провер.					Лист 2 / Листов 2		
Т. контр.							
Нач. бюро							
Н. контр.							
Чт. бюро							