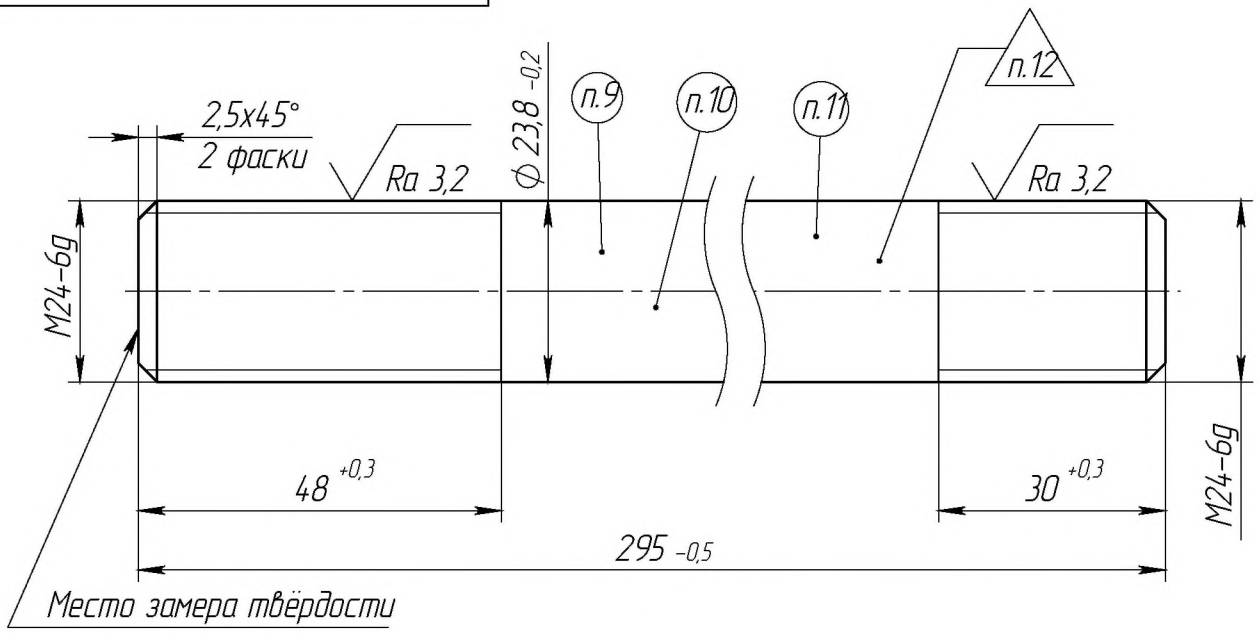
УН.ППК.00.005

Ra6,3



1. 23...29 HRC.
2. Предел текучести $\sigma_T \geq 590$ МПа, предел прочности $\sigma_B \geq 735$ МПа, относительное удлинение $\delta \geq 14\%$, относительное сужение $\Psi \geq 45\%$, ударная вязкость KCU ≥ 590 кДж/м2.
3. Деталь изготавливать из сортового проката или поковок.
4. Допускается замена материала по согласованию с разработчиком при условии соблюдения пунктов технических требований 1 и 2.
5. Форма впадин резьбы со скруглением по ГОСТ 9150-2002. Не допускается выполнение резьбы накатыванием.
6. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
7. Общие допуски формы и расположения поверхностей по ГОСТ 30893.2 – K.
8. Покрытие: Ц9 или Кд9.хр по ГОСТ 9.301-86 толщиной 9...12 мкм.
9. Маркировать текст: "УН.ППК.00.005" устройством ударно-точечной маркировки шрифтом высотой 2...2,5 мм, глубина маркировки 0,5...1 мм.
10. Маркировать обозначение материала, устройством ударно-точечной маркировки шрифтом высотой 2...2,5 мм, глубина маркировки 0,5...1 мм.
11. Маркировать информацию о заводе-изготовителе устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 2...2,5 мм на глубину 0,5...1 мм. Информация о заводе-изготовителе должна состоять из месяца изготовления (2 цифры), года изготовления (2 последние цифры) и цифрового кода завода-изготовителя (3 цифры). Цифровой код заводу-изготовителю присваивается разработчиком.
12. Клеймить клеймо ОТК.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Согл.				
Н. контр.				
Утв.				

Шпилька М24х295

Лит.	Масса	Масштаб
	1.0	1:5
Лист 1	Листов 1	

Сталь 30ХМА
ГОСТ 4543-2016

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Копировал

Формат А4