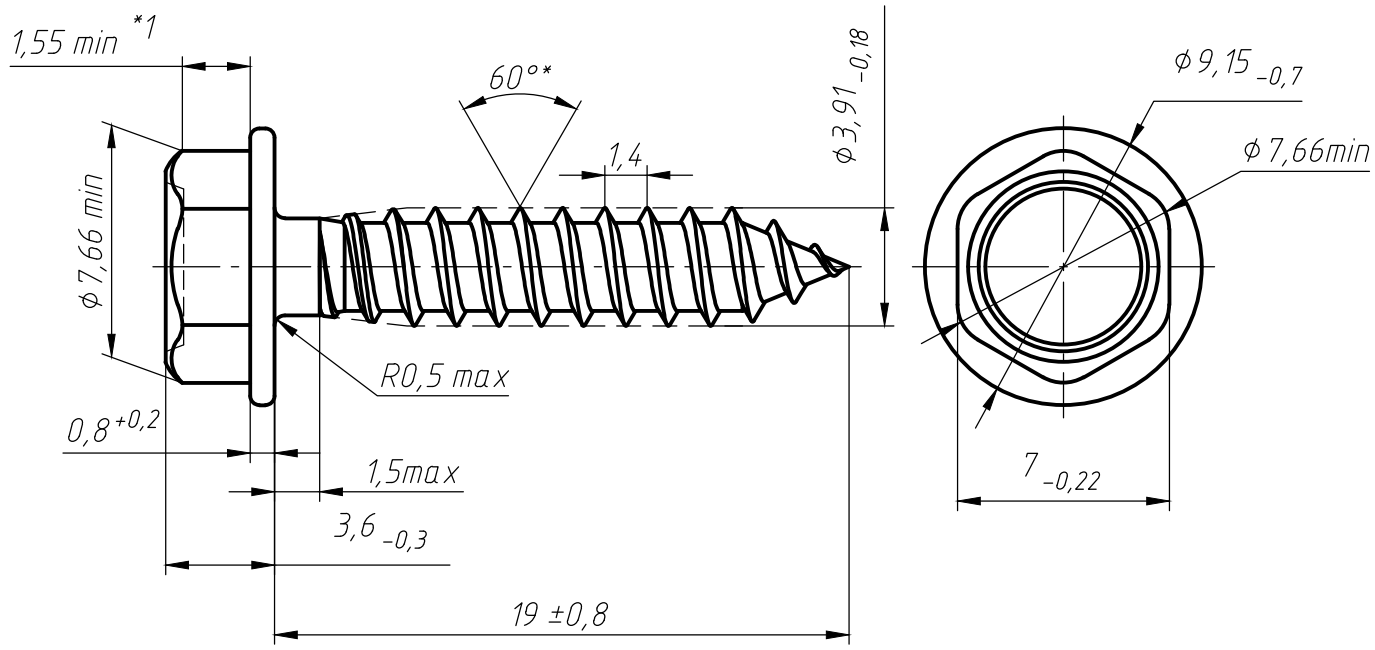
ART021285-5

Ra 6,3



1. Поверхностная твердость после термообработки должна быть по Виккерсу не менее 450 HV 0,3.
2. Глубина цементированного слоя должна быть не менее 0,1 мм.
3. Твердость сердцевины после цементации должна быть 390 – 440 HV10.
4. Минимальное сопротивление скручиванию не менее 3,4 Н×м. Каждая партия винтов должна сопровождаться протоколом испытаний "на скручивание".
5. Остальные требования к механическим свойствам по СТБ ИСО 2702-2001.
6. Резьба ST 3,9 по СТБ ИСО 1478-2001.
7. * Размер обеспеч. инстр.
8. *1 Минимальная высота, требуемая для надлежащего захвата ключом. Размер ϕ7,66 min должен обеспечиваться в пределах этого диапазона.
9. Неуказанные предельные отклонения размеров по ±IT14/2.
10. Форма и размеры углубления в головке не регламентируются.
11. Допуски размеров, отклонения формы и расположения поверхностей по ГОСТ 1759.1-82 для изделий класса точности А.
12. Допускаемые дефекты поверхности по ГОСТ 1759.2-82 для изделий класса точности А.
13. Остальные технические требования по ГОСТ 1759.0-87 для изделий класса точности А.
14. По требованию потребителя покрытие Ц9хр.бцв. ГОСТ 9.303-84.
15. Пример условного обозначения: "Винт ST3,9x19.Ц6хр.бцв черт. №ART021285-5".
16. Изделие должно соответствовать требованиям Директив 2002/95/EC, 2011/65/EU и Регламента 1907/2006/EC.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Блажевич		
Пров.		Печерский		
Т.контр.				
Метролог		Спасибенко		
Н.контр.		Печерская		
Утв.		Печерский		

ART021285-5

Винт ST3,9x19

Лит.	Масса	Масштаб
0	2,08 гр.	4:1

Лист | Листов 1

Сталь 20Г2Р ТУ 14-1-44-86-88

ОАО "Речицкий метизный завод"

Копировал | Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.