

7811-7627

√ Ra 6,3 (✓)

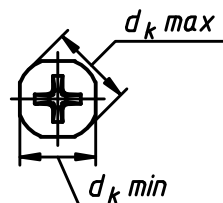
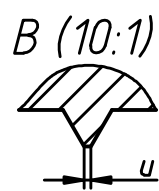
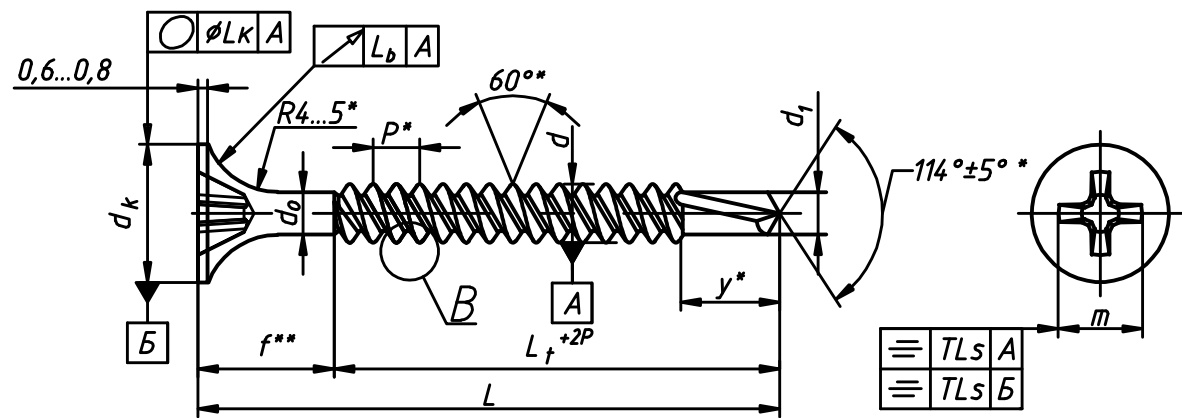


Таблица 1

Размер изделия						3,5	3,9	4,2	4,8
d						3,4-3,6	3,75-4,0	4,1-4,3	4,7-4,95
u, не более						0,1			0,15
P						2,8	3,2	3,4	4,2
f (для изделий с резьбой до головки)						6,0-6,5			
d _k						8,0-8,4			8,8-9,2
Крестообразный шлиц	Тип H	Номер шлица				2			
		m, не более				5,1			5,2
		глубина вхождения калибра в шлиц				2,5-3,0			2,65-3,2
y						4,8-5,5	4,8-5,5	4,8-5,5	4,2-4,4
d ₀						2,67-2,7	2,98-3,0	3,18-3,2	3,78-3,8
d ₁						2,7-2,8	3,0-3,1	3,4-3,5	3,9-4,0
Lb						0,44			
Lr						0,12			0,13
Ls						0,36			
Lk						0,15			
Минимальное сопротивление скручиванию, Н·м						2,8	3,5	4,5	6,5
Минимальный угол изгиба						15°			
L	ном.	25	35	45	65	75			
	не менее	24,25	33,75	43,75	63,5	73,5			
	не более	25,75	36,25	46,25	66,5	76,5			
Lf		Резьба до головки							

Таблица 2

Размер изделия $d \times L$	Теор. вес 1000 шт, кг
3,5x25	1,37
3,5x35	1,87

- * Размер обеспечивается инструментом.
- ** Расстояние до первого полного витка резьбы.
- На поверхности винтов не допускаются риски, выводящие размеры винтов за предельные отклонения.
- На винтах не допускается скругление пояса головки, выводящее диаметр головки за предельное отклонение.
- Допуски размеров, отклонения формы и расположения поверхностей по ГОСТ 1759.1-82 для изделий класса точности А.
- Последние 2-2,5 витка резьбы должны иметь неполную глубину профиля, плавно уменьшающуюся до нуля в месте перехода в гладкий стержень.
- Крестообразный шлиц по ГОСТ 10753-86.
- Дефекты поверхности по ГОСТ 1759.2-82.
- Правила приёмки винтов по ГОСТ ISO 3269-2015 для изделий класса точности А.
- Отклонение от круглости (огранка) $L_k = d_{k \max} - d_{k \min}$.
- Поверхностная твердость после термообработки должна быть по Виккерсу 450-750 HV 0,3.
- Глубина цементированного слоя должна быть не менее 0,1 мм.
- Твердость сердцевины после цементации должна быть не менее 270 HV1.
- Винты при испытании на скручивание должны выдерживать без разрушения крутящий момент, равный или больший минимальных величин, указанных в таблице 1.
- Проверяемый винт (с покрытием или без) должен ввинчиваться в испытательную пластину. Испытательная пластина должна изготавливаться из низкоуглеродистой стали с содержанием углерода не более 0,23%. Твердость пластины 130-170 HV. Толщина пластины 2 мм. Осевая нагрузка 15 кг. Время закручивания не более 4-х секунд.
- Покрытие - цинк-фосфатное с промасливанием по ГОСТ 9.301-86.
- Пример условного обозначения винта 3,5x25 с цинк-фосфатным покрытием: "Винт 3,5x25.Хим.Фос.прм. 7811-7627".

					7811-7627					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Винт самонарезающий самосверлящий двухзаходный			Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Козловский		19.03.20	о					См. табл.	1:1
Проб.	Блажевич		19.03.20							
Т.контр.										
Метролог	Спасибенко		19.03.20					Лист	Листов 1	
Н.контр.	Печерская		19.03.20		Сталь 1018 ТУ ВУ 400074854.044-2014			ОАО "Речицкий метизный завод"		
Утв.	Печерский		19.03.20							