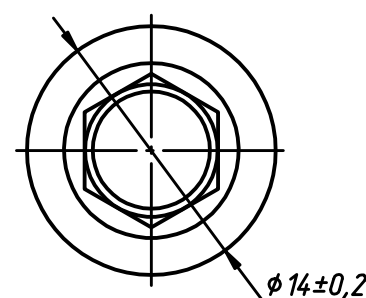
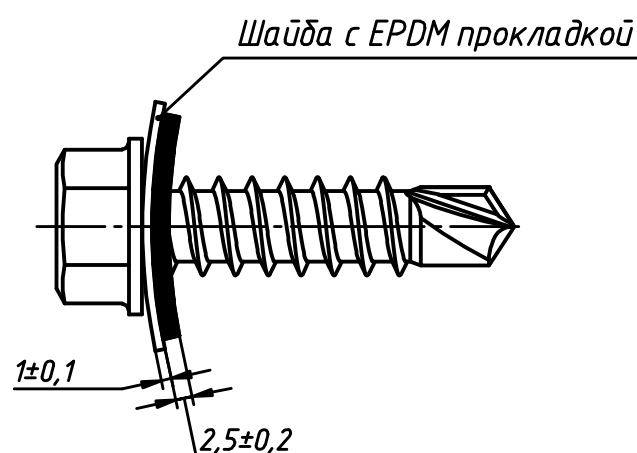
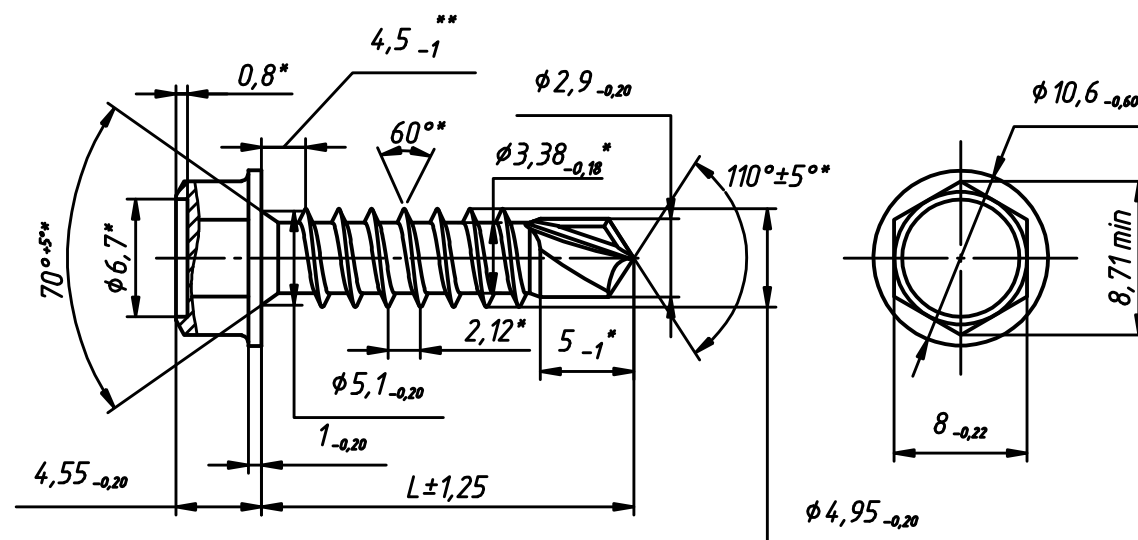


$\sqrt{Ra\ 6,3(\checkmark)}$



1. \* Размер обеспечивается инструментом
2. \*\* Расстояние до первого полного витка резьбы
3. На поверхности винтов не допускаются риски, выводящие размеры винтов за предельные отклонения.
4. На винтах не допускается скругление рёбер шестигранника, выводящее диаметр описанной окружности за предельное отклонение.
5. Допуски размеров, отклонения формы и расположения поверхностей по ГОСТ 1759.1-82 для изделий класса точности А.
6. Дефекты поверхности по ГОСТ 1759.2-82.
7. Пример условного обозначения: "Винт кровельный ST4,8x29.Ц9.хр.бцб. 7811-7591".
8. Правила приемки винтов по ГОСТ ISO 3269-2015 для изделий класса точности А.
9. Поверхностная твёрдость после термообработки должна быть по Виккерсу не менее 500 HV 0,3.
10. Глубина цементированного слоя должна быть не менее 0,1 мм.
11. Твёрдость сердцевины после цементации должна быть не менее 250 HV1.
12. Винты при испытании на скручивание должны выдерживать без разрушения крутящий момент, равный или больший 6,9 Нм.
13. 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%.
14. Твёрдость пластины 130-170 HV. Толщина пластины 3,23<sub>-0,13</sub> мм. Осевая нагрузка 13,5 кг. Время закручивания не более 2-х секунд.
15. Покрытие Ц9.хр.бцб.
16. Допускается изготавливать из стали 20Г2Р ТУ-ВУ 14-1-44-86-88.

7811-7591

Винт самонарезающий  
самосверлящий кровельный  
ST4,8

Лит.	Масса	Масштаб
0	См. табл.	1:1
Лист	Листов	1

Сталь 1018 ТУ ВУ 400074854.044-2014

14 ОАО "Речицкий метизный завод"

Копировал

**ФОРМАТ**

A3