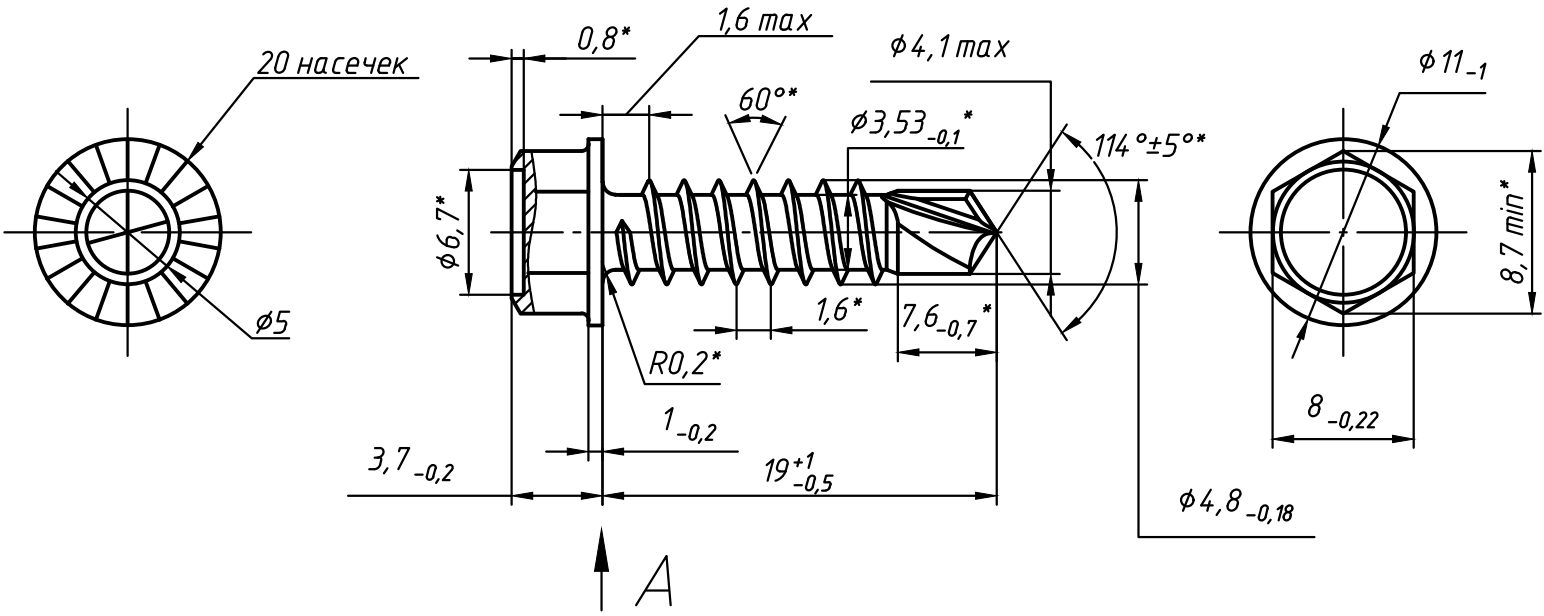
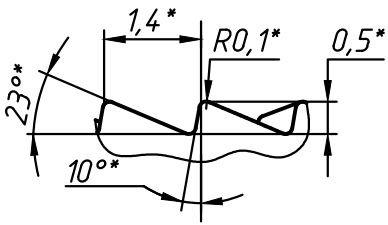


7811-7667

$\sqrt{Ra\ 3,2(\sqrt{V})}$



A(10:1)O



\* Размер обеспечивается инструментом

- На поверхности винтов не допускаются:
  - риски, выводящие размеры винтов за предельные отклонения;
  - ржавчина, не смываемая керосином.
- На винтах не допускается скругление рёбер шестигранника, выводящее диаметр описанной окружности за предельное отклонение.
- Допуски размеров, отклонения формы и расположения поверхностей по ГОСТ 1759.1-82 для изделий класса точности А.
- Дефекты поверхности по ГОСТ 1759.2-82.
- Пример условного обозначения: "Винт ST4,8x19.Ц6.хр.бцв. 7811-7667".
- Правила приемки винтов по ГОСТ ISO 3269-2015 для изделий класса точности А.
- Поверхностная твёрдость после термообработки должна быть по Виккерсу 560-750 HV 0,3.
- Глубина цементированного слоя должна быть не менее 0,1 мм.
- Твёрдость сердцевины после цементации должна быть 250 - 425 HV1.
- Винты при испытании на скручивание должны выдерживать без разрушения крутящий момент, равный или больший 6,5 Нм.
- Проверяемый винт (с покрытием или без) должен ввинчиваться в две испытательные пластины. Испытательные пластины должны изготавливаться из низкоуглеродистой стали с содержанием углерода не более 0,23%. Твёрдость пластин 130-170 HV. Толщина пластин 2 мм. Осевая нагрузка 25 кг. Время закручивания не более 7 секунд. Скорость закручивания 1800-2500 об/мин.
- Покрытие Ц9 хр.бцв.

					7811-7667				
					Винт самонарезающий самосверлящий ST4,8x19	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		0	2,75 г	2:1	
Разраб.		Козловский		13.07.21					
Пров.		Блажевич							
						Лист	Листов 1		
Метролог		Слесарь			Сталь 20Г2Р ТУ 14-1-4486-88	ОАО "Речицкий метизный завод"			
Н.контр.		Печерская							
Утв.		Печерский							

Копировал

Формат А3