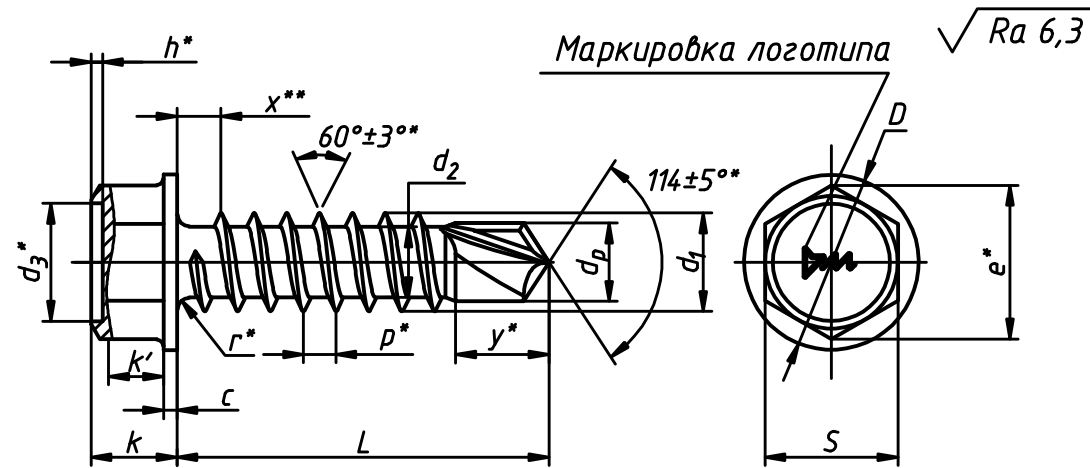


												ТИ 25221.00010		1		1	
						Разраб.	Козловский		25.02.21	ОАО "Речицкий метизный завод"	DIN 7504 (тип K) ISO 15480		20221-00204				
						Проверил	Печерский		25.02.21								
						Метролог	Слесарь		25.02.21								
	№изм.	Извещение	Подпись	Дата	Н. контр.	Печерская		25.02.21	Винт самонарезающий самосверлящий						0		



\* Размер обеспечивается инструментом  
\*\* Расстояние до первого полного витка резьбы

Таблица 1

Резьба	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	h	d <sub>p</sub> max	P	D		k		S		e min	r min	c min	k' min	x max	y
							min	max	min	max	min	max						
St3,5	3,35...3,53	2,51...2,64	—	—	2,8	1,3	7,6	8,3	3,2	3,45	5,32	5,5	5,96	0,1	0,6	1,55	1,3	3,2-3,4
St3,9	3,73...3,91	2,77...2,92	—	—	3,1	1,3	7,6	8,3	3,2	3,45	5,32	5,5	5,96	0,1	0,6	1,55	1,3	3,6-3,8
St4,2	4,04...4,22	2,95...3,1	5,2	0,6	3,6	1,4	8,2	8,8	3,6	4,1	6,78	7	7,59	0,2	0,9	1,8	1,4	4,8-5,5
St4,8	4,62...4,8	3,43...3,53	6	0,6	4,1	1,6	9,8	10,5	3,8	4,3	7,78	8	8,71	0,2	0,9	2,2	1,6	4,2-4,4
St5,5	5,28...5,46	3,99...4,17	6	0,6	4,8	1,8	10	11	4,8	5,4	7,78	8	8,71	0,25	0,8	2,7	1,8	7,3-8,7
St6,3	6,03...6,25	4,7...4,88	8,7	1	5,8	1,8	12,2	13,5	5,3	5,9	9,78	10	10,95	0,25	1	3,1	1,8	8,3-9,7

Таблица 2

L	13-16	19-25	32-60	70-90	100
Пред. откл.	±0,9	±1,0	±1,25	±1,5	±1,75

Таблица 3

Размер изделия	3,5	3,9	4,2	4,8	5,5	6,3
Минимальное сопротивление скручиванию, Н×м	2,8	3,4	4,5	6,5	10	14

Таблица 4

Резьба	Толщина пластин мм	Макс. осевая нагрузка кг	Макс. время закручивания, сек	Скорость закручивания, об/мин
St3,5	1+1	15	4	1800-2500
St3,9	1+1	15	4,5	1800-2500
St4,2	1,5+1,5	25	5	1800-2500
St4,8	2+2	25	7	1800-2500
St5,5	2+3	35	11	1000-1800
St6,3	2+3	35	13	1000-1800

- 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.
- Последние 2-2,5 витка резьбы должны иметь неполную глубину профиля, плавно уменьшающуюся до нуля в месте перехода в гладкий стержень.  
У винтов, имеющих менее четырех витков резьбы, витки неполного профиля не должны превышать 30% длины резьбовой части.
- Дефекты поверхности по ГОСТ 1759.2-82.
- Пример условного обозначения: "Винт St4,2x19.Ц6.хр.дц DIN 7504-K".
- Правила приемки винтов по ГОСТ ISO 3269-2015 для изделий класса точности А.
- Поверхностная твёрдость после термообработки должна быть по Виккерсу 450-750 HV 0,3.
- Глубина цементированного слоя должна быть не менее 0,1 мм.
- Твёрдость сердцевины после цементации должна быть не менее 240 HV10.
- Винты при испытании на скручивание должны выдерживать без разрушения крутящий момент, равный или больший минимальных величин, указанных в таблице 3 для соответствующих размеров резьбы винтов.
- Проверяемый винт (с покрытием или без) должен ввинчиваться в испытательные пластины.  
Испытательные пластины должны изготавливаться из низкоуглеродистой стали с содержанием углерода не более 0,23 %.  
Твёрдость пластин 130-170 HV. Толщина пластин, осевая нагрузка, время и скорость закручивания указаны в таблице 4.

Дубл.  
Взам.  
Подп.

КЭ