



1	3,5x25 ч/р	0.028 0.031	664 563	не менее 450 HV0,3	0.162 0.159	353 366	270-370 HV5 (для резьбы ≤ ST3,9);  270-370 HV10 (для резьбы ≥ ST4)
2	3,5x32 ч/р	0.032 0.032	556 551		0.164 0.165	345 343	
3	3,5x35 ч/р	0,030 0.031	581 566		0.159 0,159	369 367	
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							

4. Глубина цементированного слоя, мм (микроскопические исследования)

Испытательное оборудование: микротвердомер ПМТ-3 (св-во о поверке 20/М6273 от 28.09.2018); металлографический микроскоп Neophot-21, увеличение x100.

Саморез (ММК МЕТИЗ)	Глубина цементированного слоя, мм	
		Требования ГОСТ ISO 2702-2015
3,5x25 ч/р	0.12	Резьба ST2,9-ST3,5: 0,05<h<0,18 Резьба ST3,9-ST5,5: 0,05<h<0,18

5. Микроструктура (металлографический анализ)

оборудование: металлографический микроскоп Neophot-21, увеличение x100,x500, травление 4% р-ром азотной кислоты в спирте).

Саморез (ММК МЕТИЗ)	микроструктура	Требования ГОСТ ISO 2702-2015
3,5x25 ч/р	Не имеет	Микроструктура не должна иметь зоны свободного феррита между цементированным слоем и сердцевиной.

Заключение: По результатам проведенных испытаний, все представленные образцы винтов самонарезающих с потайной головкой, крестообразным шлицем Phillips 2, двухзаходные (ч/р) и острым наконечником, по ТУ 1640-015-55798700-2006 (ОАО «ММК- МЕТИЗ»), соответствуют требованиям ГОСТ ISO 2702-2015 «Винты самонарезающие стальные термообработанные. Механические свойства».

Нач. исп. лабораторий

Перов А.В.

