

1	4,2x70 к/ш	0.031 0.030	545 610	не менее 450 HV0,3	0.248 0.231	302 348	270-370 HV5 (для резьбы ≤ ST3,9); 270-370 HV10 (для резьбы ≥ ST4)
2	4,2x75 к/ш	0.029 0.030	649 598		0.241 0.232	319 245	
3	3,5x19 к/ш	0,032 0.032	520 515		0,179 0,176	289 298	
4	3,5x25 к/ш	0.032 0.030	515 616		0.168 0.169	325 323	
5	3,5x32 к/ш	0.031 0.030	593 590		0.163 0.163	351 349	
6	3,5x35 к/ш	0.032 0.032	515 505		0.168 0.179	326 289	
7	3,5x41 к/ш	0.032 0.031	545 556		0.172 0.161	313 358	
8	3,5x45 к/ш	0.032 0.031	515 573		0.176 0.161	300 358	
9	3,5x51 к/ш	0.031 0.030	567 616		0.173 0.163	310 351	
10	3,5x55 к/ш	0.030 0.030	604 591		0.171 0.164	317 347	

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 (НЛМК- Метиз)	Глубина цементированного слоя, мм	
		Требования ГОСТ ISO 2702-2015
3,5x25 к/ш №123	0.11	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 (НЛМК- Метиз)	микроструктура	Требования ГОСТ ISO 2702-2015
3,5x25 к/ш №123	Не имеет	Микроструктура не должна иметь зоны свободного феррита между цементированным слоем и сердцевиной.

Заключение: По результатам проведенных испытаний, все представленные образцы саморезов производства ООО «НЛМК- Метиз», соответствуют требованиям ГОСТ ISO 2702-2015 «Винты самонарезающие стальные термообработанные. Механические свойства».

Нач. исп. лабораторий



Перов А.В.