

The logo consists of the letters 'IN' in a white, serif font, enclosed within a white, stylized crescent shape that resembles a swoosh or a partial circle.

DIVGROUP

The background of the top half of the page is a photograph of a factory interior. In the foreground, there is a large pile of various metal fasteners, including bolts and nuts, some of which are in focus. In the background, a worker in a green shirt is partially visible, working at a machine. The lighting is industrial, and the overall tone is professional and technical.

СПЕЦІАЛЬНІ КРІПЛЕННЯ ВІД ЄВРОПЕЙСЬКОГО ВИРОБНИКА

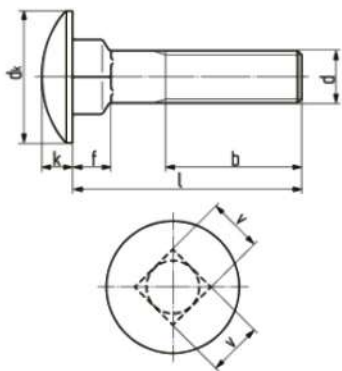
МИ БУДУЄМО МАЙБУТНЄ

Понад 100 000 найменувань товарів на складі, від стандартних гвинтів та болтів, зроблених згідно з DIN та ISO, до індивідуальних замовлень клієнтів, завжди є на складі нашого партнера у Кнін, Хорватія.

Нова фабрика розташована на місці існуючої промислової зони і займає 21.774 квадратних метрів виробничих та обробних площ. Тут виробляються стандартні кріпильні вироби ISO 4014, ISO 4017, DIN 931, DIN 933, DIN 603, DIN 912, DIN 6921 та інші.



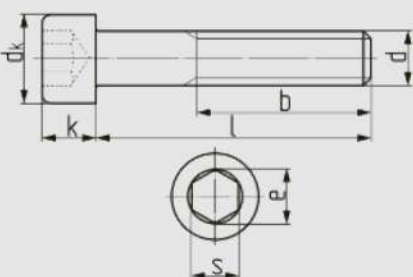
DIN 603



Параметри болта		Номінальний діаметр різьби, d					
		M6	M8	M10	M12	M16	M20
Крок різьби		1	1.25	1.5	1.75	2	2.5
Діаметр головки, dk	мін.	15.45	19.35	23.35	29.35	37.2	45.2
	макс.	16.55	20.65	24.65	30.65	38.8	46.8
Висота головки, k	мін.	3.12	4.12	4.62	6.05	8.05	9.95
	макс.	3.88	4.88	5.38	6.95	8.95	11.05
Висота підголовка, f, не менше		3.4	4.4	5.4	7.25	11.1	14.1
Розмір сторони квадратного підголівника, v	мін.	5.52	7.42	9.42	11.3	15.3	19.16
	макс.	6.48	8.58	10.58	12.7	16.7	20.84
Довжина частини із різьбою, b	$l \leq 125$	18	22	26	30	38	46
	$125 < l \leq 200$	24	28	32	36	44	52
	$l > 200$	-	41	45	49	57	65
Довжина болта, l	мін.	16	20	20	30	50	70
	макс.	150	150	200	200	200	200

DIN 912

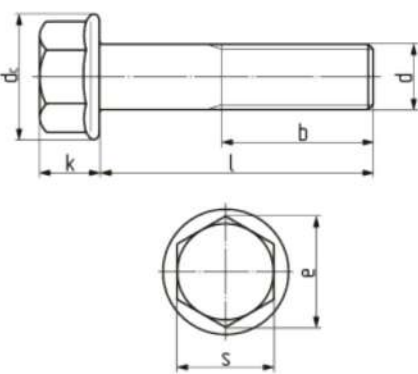
(EN ISO 4762, ГОСТ 11738-84):



Параметри винта		Номінальний діаметр різьби, d							
		M6	M8	M10	M12	M14	M16	M20	M24
Крок різьби		1	1.25	1.5	1.75	2	2	2.5	3
Діаметр головки, dk		10	13	16	18	21	24	30	36
Діаметр описаної окружності, e, мін.		5.72	6.86	9.15	11.43	13.72	16	19.44	21.73
Розмір під ключ, s		5	6	8	10	12	14	17	19
Висота головки, k	мін.	5.7	7.64	9.64	11.57	13.6	15.57	19.48	23.48
	макс.	6	8	10	12	14	16	20	24
Довжина частини із різьбою, b, макс.		24	28	32	36	40	44	52	60
Номінальна довжина винта, l	мін.	6	8	10	14	20	16	20	30
	макс.	300	300	340	400	320	600	600	600

DIN 6921

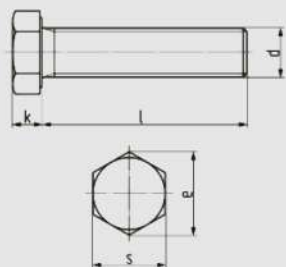
(EN 1665)



Параметри болта		Номінальний діаметр різьби, d						
		M6	M8	M10	M12	M14	M16	M20
Крок різьби		1	1.25	1.5	1.75	2	2	2.5
Висота головки, k, макс.	DIN 6921	6.6	8.1	9.2	11.5	12.8	14.4	17.1
	EN 1665			10.4	11.8	13.7	15.4	18.9
Діаметр фланца, dc		14.2	18	22.3	26.6	30.5	35	43
Діаметр описаної окружності, e, не менше	DIN 6921	10.95	14.26	16.5	17.62	19.86	23.15	29.87
	EN 1665			17.62	19.86	23.15	26.51	33.23
Розмір під ключ, s	DIN 6921	10	13	15	16	18	21	27
	EN 1665			16	18	21	24	30
Довжина частини із різьбою, b	$l \leq 125$	18	22	26	30	34	38	46
	$125 < l \leq 200$	-	28	32	36	40	44	52
	$l > 200$	-	-	-	-	-	57	65
Довжина болта, l	мін.	12	16	20	25	30	35	40
	макс.	60	80	100	120	140	160	200

DIN 933

(EN ISO 4017)



Параметри болта		Номінальний діаметр різьби, d									
		M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27
Крок різьби		1.25	1.5	1.75	2	2	2.5	2.5	2.5	3	3
Висота головки, k		5.3	6.4	7.5	8.8	10	11.5	12.5	14	15	17
Діаметр описаної окружності, e, не менше	DIN 933	14.38	18.9	21.1	24.49	26.75	30.14	33.53	38.85	39.98	45.2
	ISO 4017		17.77	20.03	23.36			37.72			
Розмір під ключ, s	DIN 933	13	17	19	22	24	27	30	32	36	41
	ISO 4017		16	18	21			34			
Довжина болта, l	мін.	8	10	12	20	20	30	20	40	30	45
	макс.	200	220	240	200	240	80	340	120	220	200

Дані в таблицях подані у мм.

Кріпильні вироби

Ми пропонуємо стандартні шестигранні болти та гвинти і можемо доставити їх зі складу безпосередньо до Вас. Складський потенціал складає понад 40 000 палетних місць та понад 100 000 товарних позицій високоякісних кріплень від DivGroup, що готові до відвантаження.



Виробництво працює на новому сучасному обладнанні, яке може виробляти продукції понад 3000 т/місяць. Якщо Вам потрібні високоякісні або спеціальні болти, ми можемо запропонувати холодно та гарячо-ковані болти до M27. Ми також спеціалізуємося на болтах великого розміру відповідно до EN14399 та DАst, які виготовляються з CrNiMo. Термічна обробка – виконується на сучасному рівні, процес повністю автоматизований до виходу кінцевого продукту. Якщо Вам потрібен естетичний вигляд та довготривалий захист, ми можемо запропонувати гальванічне покриття із звичайним або високим шаром пасивації. Це покриття витримало до 240 годин під час тестування соляним розпиленням. Для досягнення максимальної стійкості до корозії є можливість гарячого цинкування.

Високоміцні конструкційні болтові вузли – System HV

Застосування:

- ✓ сталеві конструкції
- ✓ стійкі до ковзання пластини та профільні з'єднання
- ✓ жорсткі з'єднання пластин
- ✓ з'єднання нахлесточно-го типу

Технологічні властивості:

- ✓ к-клас: K2 (System HR, EN 14399-1)
- ✓ гаряче оцинкований згідно з EN ISO 10684
- ✓ клас міцності 5.8, 8.8, 10.9, 12.9

Асортимент:

- ✓ M6-M27
- ✓ згідно з DАst O21 M39-M72
- ✓ EN 14399-3 та EN 14399-8
- ✓ DIN 931, DIN 933, DIN 603, DIN 912, DIN 6921 та інші

Якість:

- ✓ підтверджена в акредитованій лабораторії
- ✓ EN 10204 3.1 сертифікація
- ✓ висновок про відповідність
- ✓ матеріали, оптимізовані для найкращої продуктивності навіть при низьких температурах
- ✓ висока в'язкість (> 50 Дж @ -20°C)

ХОЛОДНА КОВКА

- ✓ розміри: M6 – M27x250
- ✓ обладнання для виготовлення болтів забезпечено матрицями National, Sacma, Hilgeland
- ✓ багатоматричні машини для виготовлення болтів обладнані системою Brankamp для контролю напруги та автоматичного прокату різьби
- ✓ при необхідності кожна машина для виготовлення болтів може бути обладнана пристроєм для протягування дроту
- ✓ обладнання для загострення болтів

ГАРЯЧА КОВКА

- ✓ розміри: M8 – M120x1200
- ✓ обладнання: преси потужністю до 630 тонн, автоматизовані верстати для гарячого кування гвинтів
- ✓ гвинтів та інших елементів на ексцентрикових, гідравлічних та фрикційних пресах та ковальських машинах з індукційним нагріванням

ТЕРМІЧНА ОБРОБКА

- ✓ безперервні лінії для термообробки
- ✓ в захисній атмосфері з числовим температурним контролем
- ✓ камерні печі
- ✓ ротаційні печі
- ✓ розміри: до 1.000 мм
- ✓ машини: ротаційна піч – 150 кг/год, десятикамерна піч – 1.000 кг/год, 5 безперервних ліній – 1.300 кг/год, однолінійна піч – 1.000 кг/год

ПОВЕРХНЕВИЙ ЗАХИСТ

- ✓ розмір: до 2.100 мм
- ✓ цинкування для покриття без Cr6, три лінії для цинкування – 2.200 кг/год
- ✓ три лінії гарячого цинкування – 1.600 кг/год
- ✓ установка для фарбування головок та шайб на гвинтах для профільованого листа
- ✓ завод по фосфатуванню
- ✓ обладнання для порошкового фарбування

СЕРТИФІКОВАНА ЛАБОРАТОРІЯ

Акредитована випробувальна лабораторія пропонує повний спектр послуг, пов'язаних з випробуванням на руйнування кріплень усіх типів. Випробувальна лабораторія проводить дослідження для компаній групи DIV, а також приймає замовлення для інших компаній. Випробування проводяться в новій сучасній лабораторії (акредитована Хорватським агентством з акредитації) для перевірки механічних властивостей металевих матеріалів та кріплень.



СЕРТИФІКАТИ:

- ✓ EN ISO 9001 Системи управління якістю
- ✓ з'єднання болтові без попереднього напруження
- ✓ EN 14399 З'єднання болтові високоміцні для попереднього напруження
- ✓ PED Директива 97/23/ЕС Устаткування, яке працює під тиском
- ✓ EN 15085 Залізничне застосування – Зварювання залізничних транспортних засобів та компонентів



CE mark EN 15048 & 14399

Higher added value

КОНТАКТИ:

ТОВ Виробнича Компанія "Індастрі"
вул. Лозівська, 3, 61052, Харків, Україна

e-mail: in@industry-ukraine.com.ua
тел.: (050) 352-37-23, (068) 299-88-99