

ГОСТ 17474-80 винты с полупотайной головкой классов точности А и В

Винты с полупотайной головкой

ГОСТ 17474-80 – винты с неполной резьбой классов точности А и В применяется на производствах при сборки различных изделий. Отличительной особенностью является полупотайная головка, с плоским или крестообразным шлицом.

Винты производятся из углеродистой стали класса 4.8; 5.8; 8.8 и поставляются как в открытом виде так и нанесением гальванической оцинковки.

ГОСТ 17474-80

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ПОЛУПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

Конструкция и размеры

МКС 21.060.10

ОКП 12 8400

Дата введения 1982-01-01

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июня 1980 г. N 3276 дата введения установлена 01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 28.06.91 N 1177

ВЗАМЕН ГОСТ 17474-72

ИЗДАНИЕ с Изменениями N 1, 2, утвержденными в декабре 1981 г., апреле 1986 г. (ИУС 3-82, 7-86)

ВНЕСЕНА поправка, опубликованная в ИУС N 4, 2010 год

Поправка внесена изготовителем базы данных

1. Настоящий стандарт распространяется на винты с полупотайной головкой классов точности А и В с номинальным диаметром резьбы от 1 до 20 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2655-80.

2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным в табл.1, 2 и на чертеже.

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5

Шаг резьбы	крупный	0,25	0,25	0,3	0,35	0,4
	мелкий	-	-	-	-	-
Диаметр головки	1,9	2,3	2,6	3,0	3,8	4,7
Высота потайной части головки, не более	0,6	0,72	0,84	0,96	1,2	1,5
Высота сферы	0,25	0,3	0,35	0,4	0,5	0,6
Радиус сферы	2,1	2,6	2,9	3,4	4,2	5,4
Номер крестообразного шлица	-	-	-	-	0	1
Диаметр крестообразного шлица	-	-	-	-	2,3	3,0
Глубина крест	-	-	-	-	1,5	1,6

ообразного шлица , не более						
Глубина вхождения калибра в крестооб- разный шлиц	не более	-	-	-	-	1,6
	не менее	-	-	-	-	1,3
Длина резьбы	удлиненная	-	-	-	-	16
	нормальная	8	9	9	9	10

Таблица 2

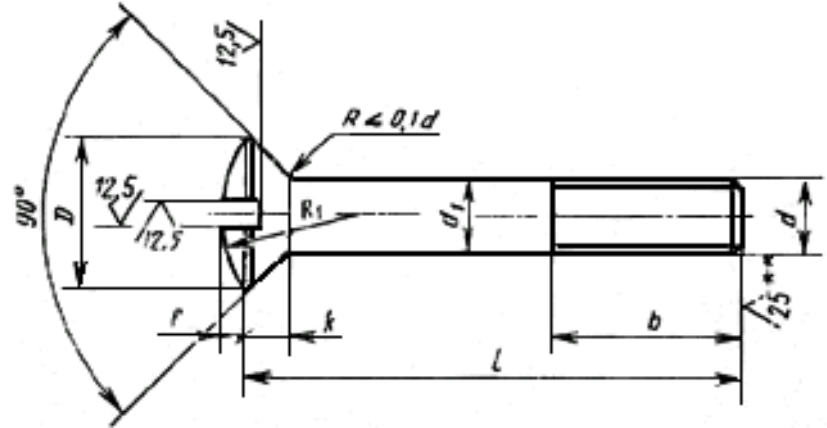
мм

Длина винта <i>l</i>	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>																	
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
2																		
3																		
(3,5)																		
4																		
5																		
6																		
(7)																		
8																		
9																		
10																		
11																		
12																		
(13)																		
14																		
16																		
(18)																		
20																		
(22)																		
25																		
(28)																		
30																		
(32)																		
35																		
(38)																		
40																		
(42)																		
45																		
(48)																		
50																		
55																		
60																		
65																		
70																		
75																		
80																		
(85)																		
90																		
(95)																		
100																		
110																		
120																		

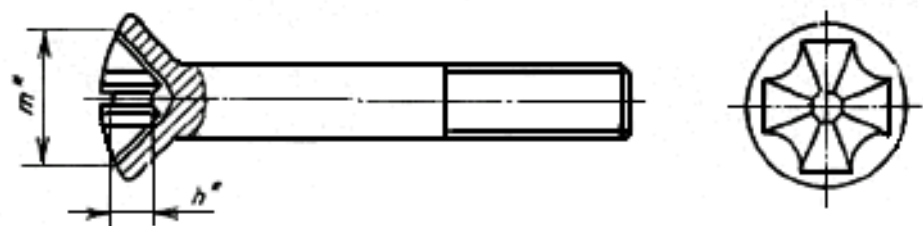
- Примечания:
 1. Длины винтов, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
 2. Удлиненная длина резьбы предпочтительна.
 3. Винты со стержнем длиной менее длины резьбы с учетом недореза изготавливают с резьбой по всей длине стержня.

Исполнение 1

6,3
√(✓)



Исполнение 2



* Размеры для справок.

** Для винтов, обработанных резанием, в остальных случаях не нормируют.

Пример условного обозначения винта с полупотайной головкой, класса точности А, исполнения 1, диаметром резьбы = 8 мм, с крупным шагом резьбы, с полем допуска 6g, длиной = 50 мм, нормальной длиной резьбы = 22 мм, класса прочности 4.8, без покрытия:

Винт А.М8-6g×50.48 ГОСТ 17474-80

То же, класса точности В, исполнения 2, с мелким шагом резьбы, удлиненной длиной резьбы = 34 мм, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм, хромированным:

Винт В2.М8×1-6g×50-34.48.016 ГОСТ 17474-80

1, 2. (Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

3. Диаметр гладкой части должен быть равен наружному диаметру резьбы или равен диаметру стержня под накатывание метрической резьбы по ГОСТ 19256-73.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4. По соглашению между потребителем и изготовителем допускается изготавливать винты с длинами, не указанными в табл.2.

5. Резьба - по ГОСТ 24705-2004. Сбег и недорез резьбы - по ГОСТ 10549-80.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

6. (Исключен, Изм. N 2).

7. Шлицы прямые - по ГОСТ 24669-81, крестообразные - по ГОСТ 10753-86.

7а. Допуски, методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей - по ГОСТ 1759.1-82.

7, 7а. (Измененная редакция, Изм. N 2).

7б. Дефекты поверхности и методы контроля - по ГОСТ 1759.2-82.

(Введен дополнительно, Изм. N 2).

8. Технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.

9. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

10. (Исключен, Изм. N 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Теоретическая масса винтов

Длина винта , мм	Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг , при номинальном диаметре резьбы , мм					
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5
2	0,014	0,025	-	-	-	-
3	0,018	0,030	0,042	0,058	0,105	-
3,5	0,021	0,033	0,047	0,064	0,114	-
4	0,023	0,036	0,051	0,070	0,123	0,215
5	0,027	0,043	0,060	0,081	0,141	0,244
6	0,031	0,050	0,069	0,092	0,160	0,274
7	0,035	0,056	0,078	0,103	0,178	0,303
8	0,040	0,065	0,087	0,115	0,196	0,332
9	0,044	0,072	0,096	0,126	0,214	0,362
10	0,048	0,079	0,105	0,137	0,232	0,391

11	-	0,085	0,114	0,148	0,250	0,420
12	-	0,092	0,123	0,160	0,268	0,449
13	-	-	-	0,171	0,286	0,479
14	-	-	-	0,182	0,304	0,508
16	-	-	-	0,207	0,340	0,567
18	-	-	-	-	0,376	0,625
20	-	-	-	-	0,416	0,684
22	-	-	-	-	-	0,743
25	-	-	-	-	-	0,831
28	-	-	-	-	-	-
30	-	-	-	-	-	-
32	-	-	-	-	-	-
35	-	-	-	-	-	-
38	-	-	-	-	-	-
40	-	-	-	-	-	-
42	-	-	-	-	-	-

45	-	-	-	-	-	-
48	-	-	-	-	-	-
50	-	-	-	-	-	-
55	-	-	-	-	-	-
60	-	-	-	-	-	-
65	-	-	-	-	-	-
70	-	-	-	-	-	-
75	-	-	-	-	-	-
80	-	-	-	-	-	-
85	-	-	-	-	-	-
90	-	-	-	-	-	-
95	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-
110	-	-	-	-	-	-
120	-	-	-	-	-	-

Примечание. Для определения массы винтов из алюминиевого сплава значения масс, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент

0,356, из латуни - на 1,08.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. N 2).