ГОСТ 17474-80. Винты с полупотайной головкой классов точности А и В. Конструкция и размеры (с Изменениями N 1, 2)

ΓΟCT 17474-80

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ВИНТЫ С ПОЛУПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

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

B3AMEH ΓΟCT 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.

msk.opm.ru

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2655-80.

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

Таблица 1

MM

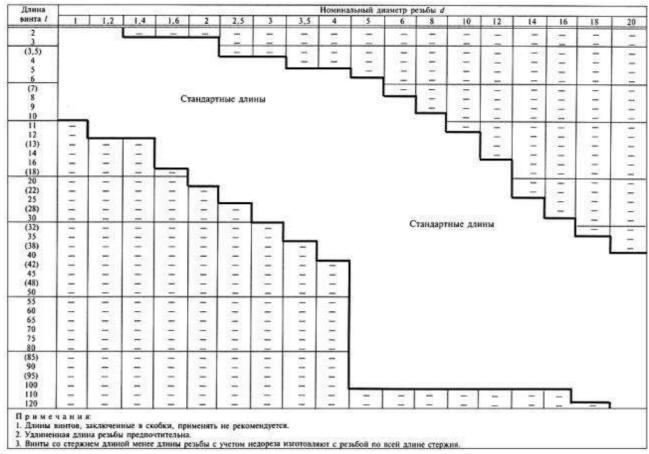
			l	l															
Номинал		1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	1	16	18	20
диаметр																4			
Шаг	крупный	0,2	0,2	0,3	0,3	0,	0,4	0,5	0,6	0,	0,8	1,0	1,2	1,5	1,7	2,	2,0	2,5	2,5
резьбы		5	5		5	4	5			7			5		5	0			
P																			
	мелкий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	1,2 5	1,2 5	1, 5	1,5	1,5	1,5
Диаметр		1,9	2,3	2,6	3,0	3,	4,7	5,6	6,5	7,	9,2	11,	14,	18,	21,	2	28,	32,	36,
головки]	D					8				4		0	5	0	5	5	5	5	0
Высота г	ютайной	0,6	0,7	0,8	0,9	1,	1,5	1,6	1,9	2,	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10
части гол	части головки k,		2	4	6	2	,-	5	3	2	,-								
не более			_			_				_									
Высота с	феры ƒ	0,2	0,3	0,3	0,4	0,	0,6	0,7	0,9	1	1,2	1,5	2	2,5	3	3,	4	4,5	5
приблизи	ительно	5		5	·	5	,	5			5	·		·		5		,	
Радиус сферы К1		2,1	2,6	2,9	3,4	4,	5,4	6	6,8	8	9,4	12	15	19	22,	2	30	34	38
приблизительно				2,0 2,0 3,		2			·					5		6			
Номер		-	-	-	-	0		l	2			3		4		-	-	-	-
крестооб	крестообразного																		
шлица																			
Диаметр		-	-	-	1	2,	3,0	3,3	4,4	4,	5,4	7,3	8,7	11,	12,	-	1	,	1
крестооб	разного					3				8				2	6				
шлица m																			
Глубина		-	-	-	1	1,	1,6	2,0	2,2	2,	3,1	3,5	5,0	6,1	7,5	1	1	1	-
крестооб	разного					5				5									
шлица h,	не более																		
Глубин	не более	-	-	-	1	1,	1,9	2,2	2,5	2,	3,4	4,0	5,5	6,8	8,3	-	1	1	1
a						6				8									
вхожде																			
ния																			
калибра																			
В																			
крестоо																			
б-																			
разный																			
шлиц																			



	не менее	-	-	-	-	1,	1,6	1,9	2,0	2,	2,9	3,5	5,0	6,3	7,8	-	-	-	-
Длина резьбы b	удлинен ная	-	-	1	-	1 6	18	19	20	2 2	25	28	34	40	46	5 2	58	64	70
	нормаль ная	8	9	9	9	1 0	11	12	13	1 4	16	18	22	26	30	3 4	38	42	46

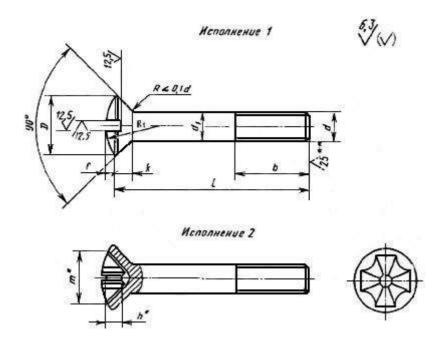
Таблица 2







opm.ru (812) 335-00-52 (812) 600-40-71 (812) 320-28-84 e-mail: spb@opm.ru msk.opm.ru (495) 980-60-42 (495) 258-55-75 (916) 952-82-57 e-mail: msk@opm.ru



^{*} Размеры для справок.

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

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

- 1, 2. (Измененная редакция, Изм. N 1, 2).
- 3. Диаметр гладкой части d1 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 изготовлять винты с длинами, не указанными в табл.2.
- 5. Резьба по ГОСТ 24705-2004. Сбег и недорез резьбы по ГОСТ 10549-80.



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

(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 Справочное

Теоретическая масса винтов

Дл																pe		
ИН									резьб	бы d, м	ſМ							
a																		
ви																		
HT																		
a l																		
,																		
MM					,	1	1				1	1		1	1	1	1	
	1	1,	1,	1,	2	2,	3	3,	4	5	6	8	1	1	14	16	18	2
		2	4	6		5		5					0	2				0
2	0,	0,	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	_	-	-	-	-	-
	0	0																
	1	2																
	4	5																
3	0,	0,	0,	0,	0,	-	-	-	-	-	-	-	_	-	-	-	-	-
	0	0	0	0	1													



1	1	3	4	5	0												İ	
	8	0	2	8	5													
2.5																		
3,5	0,	0,	0,	0, 0	0, 1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2		4															
	1	3	7	6 4	1 4													
4						0	0											
4	0,	0,	0, 0	0, 0	0, 1	0,	0,	-	_	-	-	-	_	_	_	-	_	_
	2	3	5	7	2	1	3											
	3	6	1	0	3	5	2											
5	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,								_	
	0,	0,	0,	0,	1	2	3	5	7	_	_	_	_	_	_	_	_	
	2	4	6	8	4	4	7	5	6									
	7	3	0	1	1	4	5	9	4									
6	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	1,	_	_	_	_	_	_	_	
	0,	0,	0,	0,	1	2	4	6	8	42								
	3	5	6	9	6	7	1	1	4	8								
	1	0	9	2	0	4	9	7	0									
7	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	1,	_	_	_	_	_	_	_	_
	0	0	0	1	1	3	4	6	9	55								
	3	5	7	0	7	0	6	7	1	0								
	5	6	8	3	8	3	2	2	9									
8	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	1,	2,	-	-	_	-	-	-	-
	0	0	0	1	1	3	5	7	9	67	59							
	4	6	8	1	9	3	0	3	9	9	8							
	0	5	7	5	6	2	5	1	5									
9	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	1,	1,	2,	-	-	-	-	-	-	-
	0	0	0	1	2	3	5	7	0	80	77							
	4	7	9	2	1	6	4	8	7	1	3							
	4	2	6	6	4	2	9	9	2									
10	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	1,	1,	2,	5,	-	-	-	-	-	-
	0	0	1	1	2	3	5	8	1	92	94	86						
	4	7	0	3	3	9	9	4	4	3	7	5						
	8	9	5	7	2	1	2	8	8									
11	-	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	1,	2,	3,	6,	-	-	-	-	-	-
		0	1	1	2	4	6	9	2	04	12	18						
		8	1	4	5	2	3	0	2	5	2	0						
		5	4	8	0	0	5	7	4	_	_							
12	-	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	1,	2,	3,	6,	1	-	-	-	-	-
		0	1	1	2	4	6	9	3	16	29	61	1,					
		9	2	6	6	4	7	6	0	7	7	2	1					
		2	3	0	8	9	9	5	1			l	5					



ĺ	i	ı	ı	İ	ı	İ	ı	I	ı	I	I	I	I	I	ſ	I	I	l 1
13	-	-	-	0,	0,	0,	0,	1,	1,	2,	3,	6,	1	-	-	-	-	-
				1	2	4	7	0	3	29	47	92	1,					
				7	8	7	2	2	7	0	1	7	6					
				1	6	9	2	4	7				5					
14	-	-	-	0,	0,	0,	0,	1,	1,	2,	3,	7,	1	-	-	-	-	-
				1	3	5	7	0	4	41	64	24	2,					
				8	0	0	6	8	5	2	6	2	1					
				2	4	8	5	2	4				5					
16	-	-	-	0,	0,	0,	0,	1,	1,	2,	3,	7,	1	2	-	-	-	-
				2	3	5	8	1	6	65	99	87	3,	0,				
				0	4	6	5	9	0	6	5	4	1	3				
				7	0	7	2	9	7				5	8				
18	-	-	-	-	0,	0,	0,	1,	1,	2,	4,	8,	1	2	-	-	-	-
					3	6	9	3	7	90	34	50	4,	1,				
					7	2	3	1	6	0	4	4	4	8				
					6	5	9	6	0				3	3				
20	-	-	-	-	0,	0,	1,	1,	1,	3,	4,	9,	1	2	-	-	-	-
					4	6	0	4	9	14	69	13	5,	3,				
					1	8	2	3	1	5	4	5	4	2				
					6	4	5	3	2				2	8				
22	-	-	-	-	-	0,	1,	1,	2,	3,	5,	9,	1	2	-	-	-	-
						7	1	5	0	38	04	76	6,	5,				
						4	1	5	6	9	3	6	4	2				
						3	2	0	5				2	6				
25	-	-	-	-	-	0,	1,	1,	2,	3,	5,	10	1	2	39	-	-	-
						8	2	7	2	75	56	,7	7,	7,	,7			
						3	4	2	9	6	7	12	9	4	3			
						1	2	6	5				2	4				
28	-	-	-	-	-	-	1,	1,	2,	4,	6,	11	1	2	42	-	-	-
							3	9	5	12	09	,6	9,	9,	,6			
							7	0	2	2	1	58	4	6	9			
							2	2	4				1	0				
30	-	-	-	-	-	-	1,	2,	2,	4,	6,	12	2	3	44	61	-	-
							4	0	6	36	44	,2	0,	1,	,6	,4		
							5	1	7	7	0	90	4	0	7	6		
							9	9	7				1	5				
32	-	-	-	-	-	-	-	2,	2,	4,	6,	12	2	3	46	64	-	-
								1	8	61	78	,9	1,	2,	,6	,1		
								3	3	1	9	20	4	5	5	1		
								6	0				1	0				
35	-	-	-	-	-	-	-	2,	3,	4,	7,	13	2	3	49	68	90	-
								3	0	97	31	,8	2,	4,	,6	,0	,2	
								1	5	8	3	67	9	6	1	9	4	
1								1	9				0	7				



1 20	İ	l	I			1	I	I	۱ ۵	۔ ا	۱ ـ	۱.,	ا	۱ .	۱	ا	l	1 1
38	-	-	-	-	-	-	-	-	3,	5,	7,	14	2	3	52	72	95	-
									2	34	83	,8	4,	6,	,5	,0	,1	
									8	4	7	13	4	8	8	7	8	
									7				0	4				
40	-	-	-	-	-	-	-	-	3,	5,	8,	15	2	3	54	74	98	1
									4	58	18	,4	5,	8,	,5	,7	,4	2
									3	9	7	44	4	2	6	2	7	6,
									9				0	9				6
42	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,	8,	16	2	3	56	77	10	1
										83	53	,0	6,	9,	,5	,3	1,	3
										3	5	75	3	7	4	7	77	0,
													9	4				8
45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,	9,	17	2	4	59	81	10	1
										20	06	,0	7,	1,	,5	,3	6,	3
										0	0	21	8	9	1	5	71	7,
													9	1				0
48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,	9,	17	2	4	62	85	11	1
										56	58	,9	9,	4,	,4	,3	1,	4
										0	4	67	3	0	7	3	65	3,
													9	8				3
50	_	_	_	_	_	_	_	_	_	6,	9,	18	3	4	64	87	11	1
										80	93	,5	0,	5,	,4	,9	4,	4
										4	3	98	3	5	5	8	95	7,
													8	3				4
55	-	_	_	-	-	_	_	-	-	7,	10	20	3	4	69	94	12	1
										41	,8	,1	2,	9,	,3	,6	3,	5
										5	06	75	8	1	9	2	18	7,
													8	5				8
60	_	_	_	_	_	_	_	_	_	8,	11	21	3	5	74	10	13	1
										02	,6	,7	5,	2,	,3	1,	1,	6
										6	42	52	3	7	4	24	43	8,
													7	6				2
65	_	_	_	_	_	_	_	_	_	8,	12	23	3	5	79	10	13	1
										63	,5	,3	7,	6,	,2	7,	9,	7
										7	15	29	8	3	9	88	66	8,
										,			6	8				5
70	_	_	_	_	_	_	_	_	_	9,	13	24	4	6	84	11	14	1
										24	,3	,7	0,	0,	,2	4,	7,	8
										8	88	91	0,	0,	2	51	90	8,
										"	00	/1	8	0		<i>J</i> 1		9
75	_	_	_	_	_		_	_	_	9,	14	26	4	6	89	12	15	1
13	_	_	_	_	_	_	_	-	_	9, 85		,3		3,				9
										9	,2		2,		,1	1,	6,	
										9	61	68	5 7	6 2	8	13	13	9,
I	l	1	l]]	l	l	l]		l		/				l	3



1 1	i	i	i							i i		ı		1		i i	i	
80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	15	27	4	6	94	12	16	2
										,4	,1	,9	5,	7,	,1	7,	4,	0
										70	34	45	0	2	2	77	36	9,
													6	4				7
85	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11	16	29	4	7	99	13	17	2
										,0	,0	,5	7,	0,	,0	4,	2,	2
										81	07	22	5	8	7	39	61	0,
													6	5				0
90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11	16	31	5	7	10	14	18	2
										,6	,8	,0	0,	3,	4,	1,	0,	3
										91	81	99	0	9	01	03	84	0,
													5	4				4
95	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12	17	32	5	7	10	14	18	2
										,3	,7	,6	2,	7,	8,	7,	9,	4
										02	54	77	5	5	22	65	08	0,
													4	6				8
10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12	18	34	5	8	11	15	19	2
0										,9	,6	,2	5,	1,	3,	4,	7,	5
										13	27	52	0	1	17	27	32	1,
													3	7				2
11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	21	2
0																	3,	7
																	79	1,
																		9
12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2
0																		9
																		2,
																		7

Примечание. Для определения массы винтов из алюминиевого сплава значения масс, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 0,356, из латуни - на 1,08.

