

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 17473—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2006

Поправка к ГОСТ 17473—80 Винты с полукруглой головкой классов точности А и В. Конструкция и размеры (см. сборник «Винты классов точности А и В. Технические условия», 2006)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
С. 129. Пункт 2. Пример условного обозначения	<i>Винт М2.М8×1—6g× ×50—34.48.016</i>	<i>Винт В2.М8×1—6g× ×50—34.48.016</i>

(ИУС № 4 2010 г.)

**ВИНТЫ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В****Конструкция и размеры**Half-rounded head screws, product grades A and B.
Design and dimensions**ГОСТ
17473—80****Взамен
ГОСТ 17473—72**МКС 21.060.10
ОКП 12 8400

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июня 1980 г. № 3276 дата введения установлена

01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 28.06.91 № 1177

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы d																			
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	
Шаг резьбы P	крупный																		
	0,25	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	
	мелкий																		
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1,25	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5	
Диаметр головки D	2,0	2,3	2,6	3,0	3,8	4,5	5,5	6,0	7,0	8,5	10	13	16	18	21	24	27	30	
Высота головки k	0,7	0,8	0,95	1,1	1,4	1,7	2,1	2,4	2,8	3,5	4,2	5,6	7	8	9,5	11	12	14	
Радиус сферы головки $R_1 =$	1,1	1,3	1,4	1,6	2,0	2,4	2,9	3,1	3,6	4,4	5,1	6,6	8,1	9,1	10,6	12,1	13,6	15,1	
Номер крестообразного шлица	1																		
	—	—	—	—	0	—	—	—	—	2	—	3	—	4	—	—	—	—	
Диаметр крестообразного шлица m	—																		
	—	—	—	—	2	2,6	3	4,1	4,6	5,2	7	8,2	10,6	11,8	—	—	—	—	
Глубина крестообразного шлица h , не более	—																		
	—	—	—	—	1,2	1,3	1,7	1,8	2,2	2,8	3,2	4,6	5,6	6,8	—	—	—	—	
Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц	не более																		
	—	—	—	—	1,3	1,4	1,8	2,2	2,5	3,1	3,7	5,1	6,3	7,6	—	—	—	—	
	не менее																		
—	—	—	—	1,0	1,1	1,5	1,7	2,0	2,6	3,2	4,6	5,8	7,1	—	—	—	—	—	
Длина резьбы b	удлиненная																		
	—	—	—	—	16	18	19	20	22	25	28	34	40	46	52	58	64	70	
	нормальная																		
8	9	9	9	9	10	11	12	13	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46	