

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 17475—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2006

**ВИНТЫ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В**

Конструкция и размеры

Countersunk head screws product grades A and B.
Construction and dimensions

**ГОСТ
17475—80**

**Взамен
ГОСТ 17475—72**

МКС 21.060.10
ОКП 12 8400

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июня 1980 г. № 3277 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 потайной головкой классов точности А и В с номинальным диаметром резьбы от 1 до 20 мм.
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2652—80.
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным в табл. 1, 2 и на чертеже.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1981 г., апреле 1986 г. (ИУС 3—82, 7—86).

Сборник стандартов «Винты классов точности А и В. Технические условия», издание 2006

© СТАНДАРТИНФОРМ, 2008
Перездание (по состоянию на март 2008 г.)

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 | | 1,9 | 2,3 | 2,6 | 3,0 | 3,8 | 4,7 | 5,6 | 6,5 | 7,4 | 9,2 | 11,0 | 14,5 | 18,0 | 21,5 | 25 | 28,5 | 32,5 | 36,0 |
| Высота головки k , не более | | 0,6 | 0,72 | 0,84 | 0,96 | 1,2 | 1,5 | 1,65 | 1,93 | 2,2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| Номер крестообразного шлица | | — | — | — | — | 0 | 1 | | 2 | | | 3 | | 4 | | — | — | — | — |
| Диаметр крестообразного шлица t | | — | — | — | — | 2 | 2,7 | 2,8 | 4,0 | 4,3 | 4,6 | 6,5 | 7,5 | 9,7 | 10,7 | — | — | — | — |
| Глубина крестообразного шлица h , не более | | — | — | — | — | 1,1 | 1,4 | 1,5 | 1,7 | 2,0 | 2,3 | 2,7 | 3,7 | 4,6 | 5,6 | — | — | — | — |
| Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц | не более | — | — | — | — | 1,2 | 1,55 | 1,7 | 2,0 | 2,3 | 2,6 | 3,3 | 4,3 | 5,4 | 6,4 | — | — | — | — |
| | не менее | — | — | — | — | 0,9 | 1,25 | 1,4 | 1,5 | 1,8 | 2,1 | 2,8 | 3,8 | 4,9 | 5,9 | — | — | — | — |
| Длина резьбы b | удлиненная | — | — | — | — | 16 | 18 | 19 | 20 | 22 | 25 | 28 | 34 | 40 | 46 | 52 | 58 | 64 | 70 |
| | нормальная | 8 | 9 | 9 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | 42 | 46 |

Таблица 2

| Длина винта <i>l</i> | мм | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|-------------------------------------|-----|-----|-----|---|-----|---|-----|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|
| | 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.