

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ШУРУПЫ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11473—75

Издание официальное

БЗ 6—92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ШУРУПЫ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ

Конструкция и размеры

Hexagon head wood screws.
Construction and dimensions

ГОСТ

11473—75

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 ноября 1975 г. № 3736 срок действия установлен

с 01.01.71
до 01.01.2002

1. Настоящий стандарт распространяется на шурупы с шестигранной головкой диаметром от 6 до 20 мм.

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

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).



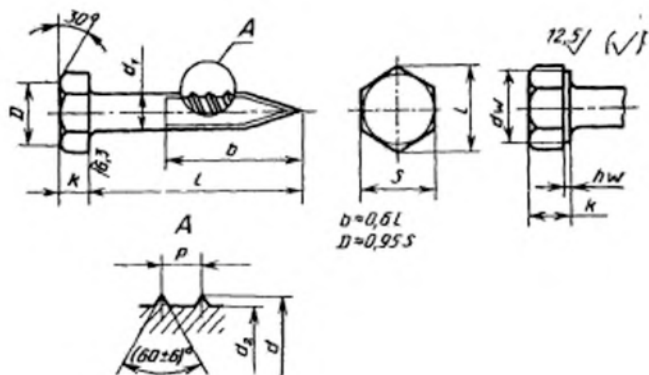


Таблица I

мм

d (пред. откл. $h/14$)	6	8	10	12	16	20	
P (пред. откл. $\pm 0,2 P$)	2,6	3,5	4,5	5,0	6,0	7,0	
d_2 , не более	4,2	5,6	7,0	9,0	12,0	15,0	
S	10	13	16	18	24	30	
k	4	5,3	6,4	7,5	10	12,5	
e , не менее	10,9	14,2	17,6	19,9	26,2	33,0	
d_w , не менее	8,7	11,5	14,5	16,5	22,0	27,7	
h_w	не менее	0,15				0,20	
	не более	0,5				0,8	

Примечание. Для изделий, спроектированных до 01.01.91, допускается применять шурупы с размерами, указанными в приложении 2.

Пример условного обозначения шурупа с шестигранной головкой диаметром 8, длиной 40 мм из низкоуглеродистой стали, без покрытия:

Шуруп 8×40 ГОСТ 11473—75

То же, из коррозионностойкой стали, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм, нанесенным способом катодного восстановления, хромированным:

Шуруп 8×40.2.016 ГОСТ 11473—75

Таблица 2

мм

Длина шурупа l		Диаметр шурупа d					
Номинал.	Пред. откл. f_{s17}	6	8	10	12	16	20
20	±1,05		—	—	—	—	—
25				—	—	—	—
30					—	—	—
35	±1,25				—	—	—
40					—	—	—
45						—	—
50						—	—
60	±1,50					—	—
70						—	—
80						—	—
90	±1,75						—
100							—
110							—
120							—
140	±2,00						—
160							—
180							—
200	±2,30						—

Стандартные
длины

2а. Допускается изготавливать шурупы с уменьшенными размерами под ключ по ГОСТ 24671.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2б. Диаметр гладкой части стержня d_1 должен быть равным диаметру под накатку резьбы или не превышать наружного диаметра шурупа.

2в. Радиус под головкой — по ГОСТ 24670.

2г. Допускается изготавливать шурупы с резьбой до головки, а также с лункой на торцовой поверхности головки.

2д. Вариант исполнения головки устанавливает изготовитель.

2б, 2в, 2г, 2д. (Введены дополнительно, Изм. № 2).

3. Технические требования — по ГОСТ 1147.

4. Теоретическая масса шурупов дана в приложении.