

**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.

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	1	2	2	2,5	3	3	4	4	—	—	—	—
Диаметр крестообразного шлица m		—	—	—	—	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		—	—	—	—	16	18	19	20	22	25	28	34	40	46	52	58	64	70
удлиненная		8	9	9	9	10	11	12	13	14	16	18	22	26	30	34	38	42	46
нормальная		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Таблица 2

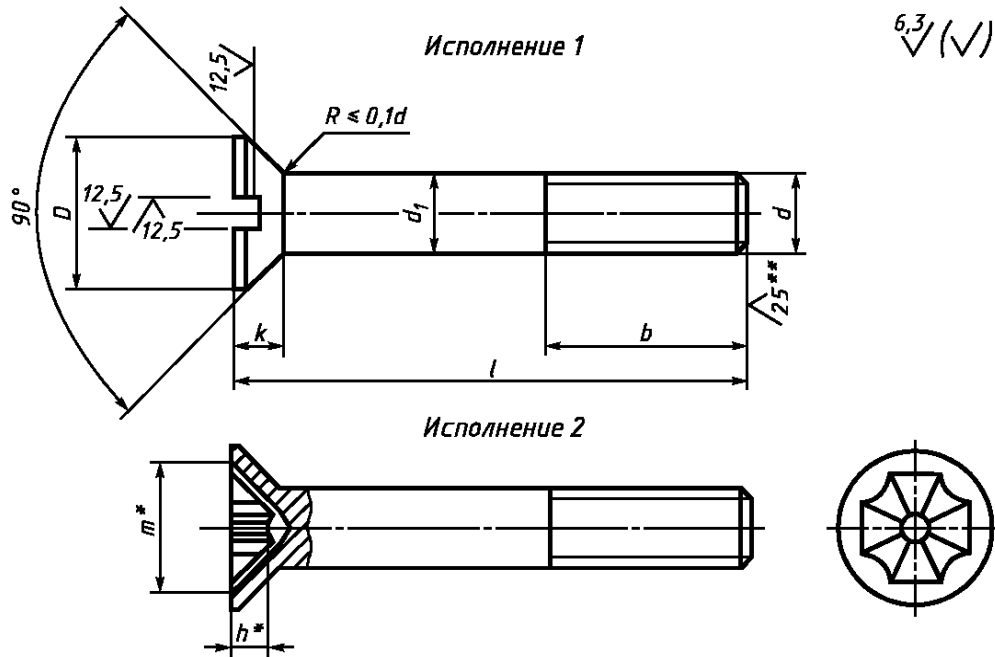
Длина винта <i>l</i>	мм																	
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(3,5)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Стандартные длины

Стандартные длины

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 изготовляют с резьбой по всей длине стержня.



* Размеры для справок.

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

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

Винт А.М8—6g·50.48 ГОСТ 17475—80

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

Винт М2.М8·1—6g·50—34.48.016 ГОСТ 17475—80

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

3. Диаметр гладкой части d_1 должен быть равен наружному диаметру резьбы или равен диаметру стержня под накатывание метрической резьбы по ГОСТ 19256—73.

(Измененная редакция, Изм. № 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. № 2).

6. **(Исключен, Изм. № 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. № 2).**

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

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

8. Технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.

9. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

10. **(Исключен, Изм. № 2).**

