

**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
Переиздание (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 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 | 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 |

ГОСТ 17475—80 С. 2

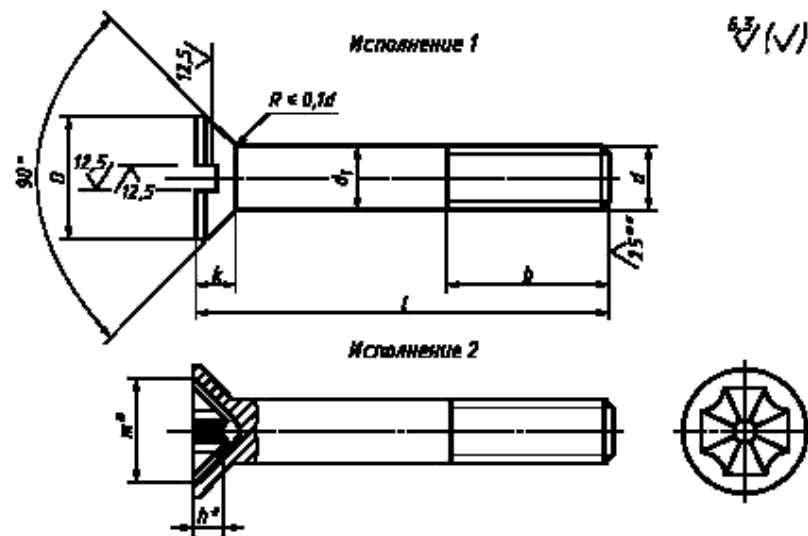
Таблица 2

| Длина винта l | 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 |
| 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 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

П р и м е ч а н и я

- 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.

С. 3 ГОСТ 17475—80



* 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).

* См. примечание ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» (с. 6).

| Длина винта <i>l</i> , мм | Теоретическая масса винтов | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|-------|--------|--------|--------|-------|---|
| | Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг, при номинальном диаметре резьбы <i>d</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 | 0,013 | 0,021 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 3 | 0,018 | 0,028 | 0,039 | 0,052 | 0,091 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 3,5 | 0,020 | 0,031 | 0,043 | 0,058 | 0,100 | 0,171 | 0,254 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 4 | 0,022 | 0,034 | 0,048 | 0,063 | 0,109 | 0,186 | 0,276 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 5 | 0,026 | 0,041 | 0,057 | 0,075 | 0,127 | 0,215 | 0,319 | 0,461 | 0,624 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 6 | 0,031 | 0,048 | 0,066 | 0,086 | 0,145 | 0,245 | 0,362 | 0,519 | 0,701 | 1,147 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 7 | 0,035 | 0,054 | 0,075 | 0,097 | 0,163 | 0,274 | 0,406 | 0,576 | 0,777 | 1,269 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 8 | 0,039 | 0,061 | 0,084 | 0,108 | 0,181 | 0,303 | 0,449 | 0,635 | 0,854 | 1,391 | 2,091 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 9 | 0,044 | 0,068 | 0,093 | 0,120 | 0,199 | 0,333 | 0,492 | 0,693 | 0,930 | 1,513 | 2,271 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 10 | 0,048 | 0,074 | 0,102 | 0,131 | 0,217 | 0,362 | 0,536 | 0,752 | 1,007 | 1,636 | 2,445 | 4,770 | - | - | - | - | - | - | - |
| 11 | - | 0,081 | 0,111 | 0,142 | 0,235 | 0,391 | 0,579 | 0,810 | 1,083 | 1,758 | 2,620 | 5,085 | - | - | - | - | - | - | - |
| 12 | - | 0,088 | 0,120 | 0,153 | 0,253 | 0,421 | 0,622 | 0,869 | 1,159 | 1,880 | 2,794 | 5,400 | 9,05 | - | - | - | - | - | - |
| 13 | - | - | - | 0,165 | 0,271 | 0,450 | 0,666 | 0,927 | 1,236 | 2,002 | 2,969 | 5,716 | 9,55 | - | - | - | - | - | - |
| 14 | - | - | - | 0,176 | 0,289 | 0,479 | 0,709 | 0,986 | 1,312 | 2,124 | 3,144 | 6,031 | 10,05 | - | - | - | - | - | - |
| 16 | - | - | - | 0,198 | 0,325 | 0,538 | 0,796 | 1,103 | 1,465 | 2,369 | 3,493 | 6,662 | 11,06 | 16,80 | - | - | - | - | - |
| 18 | - | - | - | - | 0,361 | 0,597 | 0,882 | 1,220 | 1,618 | 2,613 | 3,842 | 7,293 | 12,05 | 18,97 | - | - | - | - | - |
| 20 | - | - | - | - | 0,394 | 0,665 | 0,969 | 1,337 | 1,771 | 2,857 | 4,191 | 7,924 | 13,05 | 21,14 | - | - | - | - | - |
| 22 | - | - | - | - | - | 0,714 | 1,056 | 1,454 | 1,924 | 3,102 | 4,541 | 8,555 | 14,05 | 21,14 | - | - | - | - | - |
| 25 | - | - | - | - | - | - | 0,802 | 1,186 | 1,630 | 2,153 | 3,468 | 5,064 | 9,501 | 15,54 | 23,31 | 33,17 | - | - | - |
| 28 | - | - | - | - | - | - | - | 1,315 | 1,805 | 2,383 | 3,835 | 5,588 | 10,447 | 17,04 | 25,49 | 36,13 | - | - | - |
| 30 | - | - | - | - | - | - | - | 1,402 | 1,922 | 2,536 | 4,079 | 5,938 | 11,079 | 18,04 | 26,93 | 38,11 | 51,67 | - | - |
| 32 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2,039 | 2,689 | 4,324 | 6,287 | 11,709 | 19,03 | 28,38 | 40,09 | 54,32 | - | - |
| 35 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2,215 | 2,918 | 4,690 | 6,811 | 12,556 | 20,53 | 30,55 | 43,06 | 58,30 | 75,89 | - |
| 38 | - | - | - | - | - | - | - | - | 3,147 | 5,057 | 7,335 | 13,602 | 22,02 | 32,72 | 46,02 | 62,27 | 80,83 | - | - |
| 40 | - | - | - | - | - | - | - | - | 3,300 | 5,301 | 7,684 | 14,233 | 23,02 | 34,17 | 48,00 | 64,93 | 84,33 | 106,9 | - |
| 42 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 5,546 | 8,034 | 14,864 | 24,02 | 35,62 | 49,99 | 67,58 | 87,42 | 111,0 | - |
| 45 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 5,912 | 8,557 | 15,810 | 25,52 | 37,79 | 52,94 | 71,56 | 92,36 | 117,3 | - |
| 48 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 6,279 | 9,082 | 16,756 | 27,01 | 39,96 | 55,91 | 75,53 | 97,31 | 123,5 | - |
| 50 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 6,523 | 9,430 | 17,387 | 28,01 | 41,41 | 57,89 | 78,19 | 100,60 | 127,6 | - |
| 55 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 10,304 | 18,964 | 30,50 | 45,03 | 62,83 | 84,82 | 108,84 | 138,0 | - |
| 60 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 11,177 | 20,541 | 33,00 | 48,64 | 67,78 | 91,45 | 117,08 | 148,4 | - |
| 65 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 22,118 | 35,49 | 52,26 | 72,72 | 98,08 | 125,31 | 158,8 | - |
| 70 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 23,695 | 37,98 | 55,88 | 77,67 | 104,71 | 133,55 | 169,1 | - |
| 75 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 25,272 | 40,47 | 59,50 | 82,61 | 111,34 | 141,78 | 179,5 | - |
| 80 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 26,849 | 42,97 | 63,12 | 87,56 | 117,97 | 150,01 | 189,9 | - |
| 85 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 45,46 | 66,73 | 92,50 | 124,60 | 158,26 | 200,3 | - |
| 90 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 47,95 | 70,35 | 97,44 | 131,23 | 166,49 | 210,7 | - |
| 95 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 50,45 | 73,97 | 102,39 | 137,85 | 174,73 | 221,0 | - |
| 100 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 52,94 | 77,59 | 107,33 | 144,49 | 182,97 | 231,4 | - |
| 110 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 199,44 | 252,2 | - |
| 120 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 272,9 | - |

П р и м е ч а н и е. Для определения массы винтов из алюминиевого сплава величины масс, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 0,356, из латуни — на 1,08.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. № 2).

ПРИМЕЧАНИЕ ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

Пункт 8 к ГОСТ 17475--80:

ГОСТ 1759.0–87. На территории Российской Федерации действуют ГОСТ Р 52627–2006 (ИСО 898-1:1999) Болты, винты и шпильки. Механические свойства и методы испытаний и ГОСТ Р 52628–2006 (ИСО 898-2:1992, ИСО 898-6:1994) Гайки. Механические свойства и методы испытаний.