

# ГОСТ 17474-80. Винты с полупотайной головкой классов точности А и В. Конструкция и размеры (с Изменениями N 1, 2)

ГОСТ 17474-80

Группа Г32

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ВИНТЫ С ПОЛУПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

Дата введения 1982-01-01

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июня 1980 г. N 3276 дата введения установлена 01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 28.06.91 N 1177

ВЗАМЕН ГОСТ 17474-72

ИЗДАНИЕ с Изменениями N 1, 2, утвержденными в декабре 1981 г., апреле 1986 г. (ИУС 3-82, 7-86)

ВНЕСЕНА поправка, опубликованная в ИУС N 4, 2010 год

Поправка внесена изготовителем базы данных

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2655-80.

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 Р	крупный	0,25	0,25	0,35	0,35	0,45	0,55	0,65	0,75	0,85	1,05	1,25	1,55	1,75	2,05	2,55	2,55	
	мелкий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,15	1,25	1,25	1,55	1,55	1,55	
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	28,5	32,5	36,0	
Высота потайной части 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
Высота сферы f приблизительно	0,25	0,3	0,35	0,4	0,5	0,6	0,7	0,9	1	1,25	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5
Радиус сферы K1 приблизительно	2,1	2,6	2,9	3,4	4,2	5,4	6	6,8	8	9,4	12	15	19	22,5	30	34	38	
Номер крестообразного шлица	-	-	-	-	0	1	2	3	4	-	-	-	-					
Диаметр крестообразного шлица m	-	-	-	-	2,3	3,0	3,3	4,4	4,8	5,4	7,3	8,7	11,2	12,6	-	-	-	-
Глубина крестообразного шлица h, не более	-	-	-	-	1,5	1,6	2,0	2,2	2,5	3,1	3,5	5,0	6,1	7,5	-	-	-	-
Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц не более	-	-	-	-	1,6	1,9	2,2	2,5	2,8	3,4	4,0	5,5	6,8	8,3	-	-	-	-

	не менее	-	-	-	-	1,3	1,6	1,9	2,0	2,3	2,9	3,5	5,0	6,3	7,8	-	-	-	-
Длина резьбы в	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

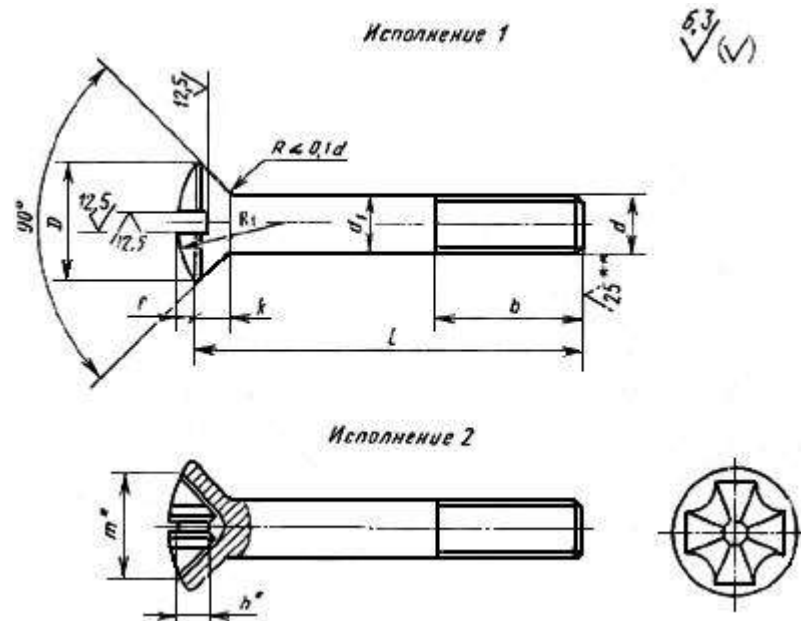
ММ

Длина винта <i>l</i>	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																			

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 изготавливают с резьбой по всей длине стержня.



\* Размеры для справок.

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

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

*Винт АМ8-6g×50.48 ГОСТ 17474-80*

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 В2.М8×1-6g×50-34.48.016 ГОСТ 17474-80*

1, 2. (Измененная редакция, Изм. N 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. N 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. N 2).

6. (Исключен, Изм. N 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. N 2).

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

(Введен дополнительно, Изм. N 2).

8. Технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.

9. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

10. (Исключен, Изм. N 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное

## Теоретическая масса винтов

Дл ин а ви нт а l , мм	Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг, при номинальном диаметре резьбы d, 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	0,014	0,020	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3	0,020	0,028	0,040	0,056	0,080	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	1	3	4	5	0														
	8	0	2	8	5														
3,5	0,	0,	0,	0,	0,	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0	0	0	0	1														
	2	3	4	6	1														
	1	3	7	4	4														
4	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0	0	0	0	1	2	3												
	2	3	5	7	2	1	3												
	3	6	1	0	3	5	2												
5	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0	0	0	0	1	2	3	5	7										
	2	4	6	8	4	4	7	5	6										
	7	3	0	1	1	4	5	9	4										
6	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	1,	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0	0	0	0	1	2	4	6	8	42									
	3	5	6	9	6	7	1	1	4	8									
	1	0	9	2	0	4	9	7	0										
7	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	1,	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0	0	0	1	1	3	4	6	9	55									
	3	5	7	0	7	0	6	7	1	0									
	5	6	8	3	8	3	2	2	9										
8	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	1,	2,	-	-	-	-	-	-	-	-
	0	0	0	1	1	3	5	7	9	67	59								
	4	6	8	1	9	3	0	3	9	9	8								
	0	5	7	5	6	2	5	1	5										
9	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	1,	1,	2,	-	-	-	-	-	-	-	-
	0	0	0	1	2	3	5	7	0	80	77								
	4	7	9	2	1	6	4	8	7	1	3								
	4	2	6	6	4	2	9	9	2										
10	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	1,	1,	2,	5,	-	-	-	-	-	-	-
	0	0	1	1	2	3	5	8	1	92	94	86							
	4	7	0	3	3	9	9	4	4	3	7	5							
	8	9	5	7	2	1	2	8	8										
11	-	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	1,	2,	3,	6,	-	-	-	-	-	-	-
		0	1	1	2	4	6	9	2	04	12	18							
		8	1	4	5	2	3	0	2	5	2	0							
		5	4	8	0	0	5	7	4										
12	-	0,	0,	0,	0,	0,	0,	0,	1,	2,	3,	6,	1	-	-	-	-	-	-
		0	1	1	2	4	6	9	3	16	29	61	1,						
		9	2	6	6	4	7	6	0	7	7	2	1,						
		2	3	0	8	9	9	5	1				5						

13	-	-	-	0,171	0,286	0,477	0,722	1,244	1,377	2,290	3,471	6,927	11,655	-	-	-	-	-
14	-	-	-	0,188	0,303	0,500	0,757	1,284	1,444	2,412	3,646	7,242	12,515	-	-	-	-	-
16	-	-	-	0,220	0,353	0,585	0,882	1,591	1,660	2,656	3,995	7,874	13,308	2,030	-	-	-	-
18	-	-	-	-	0,337	0,559	0,856	1,372	1,560	2,900	4,344	8,444	14,483	2,141	-	-	-	-
20	-	-	-	-	0,441	0,720	1,122	1,714	1,919	3,545	4,691	9,135	15,342	2,253	-	-	-	-
22	-	-	-	-	-	0,771	1,241	1,955	2,500	3,889	5,043	9,766	16,242	2,365	-	-	-	-
25	-	-	-	-	-	0,831	1,342	1,996	2,625	3,756	5,577	10,712	17,244	2,477	39,733	-	-	-
28	-	-	-	-	-	-	1,337	1,702	2,244	4,122	6,091	11,584	19,101	2,699	42,699	-	-	-
30	-	-	-	-	-	-	1,449	2,006	2,677	4,367	6,440	12,290	20,041	2,815	44,677	61,466	-	-
32	-	-	-	-	-	-	-	2,113	2,830	4,611	6,789	12,920	21,101	3,025	46,655	64,111	-	-
35	-	-	-	-	-	-	-	2,311	3,059	4,978	7,313	13,867	22,290	3,136	49,611	68,099	90,244	-

38	-	-	-	-	-	-	-	-	3,287	5,344	7,837	14,13	2,40	3,68	52,58	72,07	95,18	-
40	-	-	-	-	-	-	-	-	3,439	5,589	8,187	15,44	2,54	3,82	54,56	74,72	98,47	1,26
42	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,833	8,535	16,075	2,63	3,97	56,54	77,37	101,77	1,30
45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,200	9,060	17,21	2,78	4,19	59,51	81,35	106,71	1,37
48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,560	9,584	17,967	2,93	4,40	62,47	85,33	111,65	1,33
50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,804	9,933	18,398	3,08	4,53	64,45	87,98	114,95	1,44
55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,415	10,806	20,175	3,28	4,91	69,39	94,22	121,18	1,57
60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,026	11,425	21,752	3,57	5,27	74,34	101,24	131,43	1,82
65	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,637	12,157	23,29	3,76	5,68	79,29	107,88	139,66	1,85
70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,248	13,388	24,91	4,08	6,00	84,22	114,51	149,90	1,89
75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,859	14,261	26,68	4,25	6,36	89,18	121,13	156,13	1,93



80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10,470	15,134	27,945	4,506	6,74	94,12	12,77	16,436	2,097
85	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11,081	16,007	29,522	4,756	7,085	99,07	13,39	17,261	2,200
90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11,691	16,881	31,099	5,005	7,39	10,01	14,03	18,884	2,304
95	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,302	17,754	32,677	5,244	7,76	10,82	14,765	18,908	2,488
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,913	18,627	34,252	5,503	8,17	11,317	15,427	19,732	2,512
110	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	21,379	2,711
120	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,927

Примечание. Для определения массы винтов из алюминиевого сплава значения масс, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 0,356, из латуни - на 1,08.