

ГОСТ 17473-80 винты с полукруглой головкой классов точности А и В

Винт с полукруглой головкой

ГОСТ 17473-80 используется в машиностроении, автомобильной для скрепления деталей между собой. Отличается не полной метрической резьбой, различным классом прочности 3.6 -5.8

Шлиц головки завит от исполнения:

Прямой - плоский, требуется отверста с широким шлицом
Крестообразный - Phillips (PH)

Параметры винта	Номинальный диаметр резьбы					
	M1,6	M2	M2,5	M3	M3,5	M4
Шаг резьбы, P	крупный	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6
	мелкий	-	-	-	-	-
Диаметр головки, D	3	3,8	4,5	5,5	6	7
Высота головки, k	1,1	1,4	1,7	2,1	2,4	2,8
Диаметр крестообразного шлица, m	-	2	2,6	3	4,1	4,6
Глубина крестообразного шлица h, не менее	-	1,2	1,3	1,7	1,8	2,2
Номер крестообразного шлица	-	0	1	1	2	2
Длина резьбы номинальная*, b	9	10	11	12	13	14

ГОСТ 17473-80

Группа Г32

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВИНТЫ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

Конструкция и размеры

ОКП 12 8400

Срок действия с 01.01.82
до 01.01.92*

* Ограничение срока действия снято постановлением
Госстандарта России N 1177 от 28.06.91.
(ИУС N 10, 1991 год). - Примечание изготовителя базы данных.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Государственного
комитета СССР по стандартам от 30 июня 1980 г. N 3276

ВЗАМЕН ГОСТ 17473-72

ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1988 г.) с Изменениями N 1, 2, утвержденными в
декабре 1981 г., Пост. N 5741 от 29.12.81, апреле 1986 г. (ИУС 3-82, 7-86).

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

(Измененная редакция, Изм. N 2).

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

Таблица 1

ММ

Номинальный диаметр резьбы	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5
Шаг резьбы	крупный	0,25	0,25	0,3	0,35	0,4
	мелкий	-	-	-	-	-
Диаметр головки	2	2,3	2,6	3,0	3,8	4,5
Высота головки	0,7	0,8	0,95	1,1	1,4	1,7
Радиус сферы головки	1,1	1,3	1,4	1,6	2,0	2,4
Номер крестообразного шлица	-	-	-	-	0	1
Диаметр крестообразного шлица	-	-	-	-	2	2,6
Глубина крестообразного шлица, не более	-	-	-	-	1,2	1,3
Глубина вхождения калибра в кресто-	не более	-	-	-	-	1,3

образ- ный шлиц						
	не менее	-	-	-	-	1,0
Длина резьбы	удлин- ненная	-	-	-	-	16
	норма- льная	8	9	9	9	10

Таблица 2

мм

Длина винта	Номинальный диаметр резьбы					
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5
2		-	-	-	-	-
(2,5)			-	-	-	-
3				-	-	
(3,5)						

4						
5						
6	-					
(7)	-					
8	-	-	Стандартные длины			
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	-	-	-	-	-	-

Продолжение табл. 2

мм

Длина винта	Номинальный диаметр резьбы						
		5	6	8	10	12	14
2	-	-	-	-	-	-	-
(2,5)	-	-	-	-	-	-	-
3	-	-	-	-	-	-	-
(3,5)	-	-	-	-	-	-	-
4	-	-	-	-	-	-	-

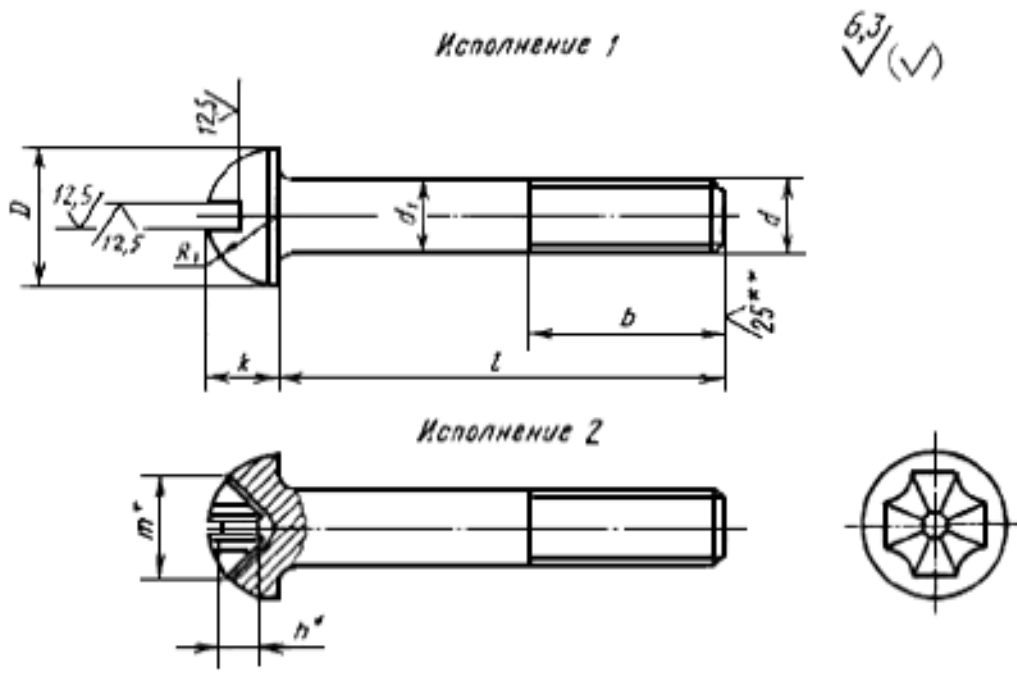
5	-	-	-	-	-	-
6		-	-	-	-	-
(7)			-	-	-	-
8			-	-	-	-
9			-	-	-	-
10			-	-	-	-
(11)			-	-	-	-
12				-	-	-
(13)				-	-	-
14				-	-	-
16				-	-	-
(18)					-	-
20					-	-
(22)						-
25						
(28)						

30						
(32)						
35						
(38)						
40			Стандартные длины			
(42)						
45						
(48)						
50						
55	-					
60	-					
65	-	-				
70	-	-				
75	-	-	-	-		
80	-	-	-	-		
(85)	-	-	-	-		

90	-	-	-	-	-	-
(95)	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-
110	-	-	-	-	-	-
120	-	-	-	-	-	-



Г
Г
Г
Г
Г
Г



3. Винты со стержнем

* Размеры для справок.
длинной менее
длинны резьбы
с учетом
недореза

изготавливают с
резьбой по
всей длине
стержня.
Пример условного обозначения винта с полукруглой головкой, класса точности А, исполнения 1, диаметром резьбы = 8 мм, с крупным шагом резьбы, с полем допуска резьбы 6, длиной = 50 мм, нормальной длиной резьбы = 22 мм, класса прочности 4.8, без покрытия:

Винт А.М8 – 6g × 50.48 ГОСТ 17473 – 80

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

Винт В2.М8 × 1 – 6g × 50 – 34.48.016 ГОСТ 17473 – 80

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

3. Диаметр гладкой части 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 24705-81. Сбег и недорез резьбы - по ГОСТ 10549-80.

6. Шлицы прямые - по ГОСТ 24669-81, крестообразные - по ГОСТ 10753-86.

6а. Радиус под головкой - по ГОСТ 24670-81.

5-6а. (Измененная редакция, Изм. N 2).

6б. Допуски, методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей - по ГОСТ 1759.1-82.

6в. Дефекты поверхности и методы контроля - по ГОСТ 1759.2-82.

6б, 6в. (Введены дополнительно, Изм. N 2).

7. Технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.

8. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

9. (Исключен, Изм. N 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

Теоретическая масса винтов

Длина винта , мм	Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг при номинальном диаметре резьбы , мм						
		1	1,2	1,4	1,6	2	2,5

2	0,018	0,028	0,040	0,056	-	-
2,5	0,020	0,031	0,044	0,062	0,112	-
3	0,022	0,034	0,049	0,067	0,121	0,202
3,5	0,025	0,038	0,053	0,073	0,130	0,217
4	0,027	0,041	0,058	0,079	0,139	0,232
5	0,031	0,048	0,067	0,090	0,157	0,261
6	-	0,054	0,076	0,101	0,175	0,290
7	-	0,061	0,085	0,112	0,193	0,320
8	-	-	0,094	0,123	0,211	0,349
9	-	-	0,103	0,135	0,229	0,378
10	-	-	0,112	0,146	0,247	0,407
11	-	-	0,121	0,157	0,265	0,437
12	-	-	-	0,168	0,283	0,466
13	-	-	-	0,180	0,301	0,495
14	-	-	-	0,191	0,319	0,525
16	-	-	-	-	0,355	0,583

18	-	-	-	-	0,391	0,642
20	-	-	-	-	-	0,701
22	-	-	-	-	-	0,759
25	-	-	-	-	-	0,847
28	-	-	-	-	-	-
30	-	-	-	-	-	-
32	-	-	-	-	-	-
35	-	-	-	-	-	-
38	-	-	-	-	-	-
40	-	-	-	-	-	-
42	-	-	-	-	-	-
45	-	-	-	-	-	-
48	-	-	-	-	-	-
50	-	-	-	-	-	-
55	-	-	-	-	-	-
60	-	-	-	-	-	-

65	-	-	-	-	-	-
70	-	-	-	-	-	-
75	-	-	-	-	-	-
80	-	-	-	-	-	-
85	-	-	-	-	-	-
90	-	-	-	-	-	-
95	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-
110	-	-	-	-	-	-
120	-	-	-	-	-	-

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. N 2).