**it ci. «Шурупы» ГОСТ 1144**-**80**, **ГОСТ 1145-80, ГОСТ 1146-80, ГОСТ
1147—80** **(см. Переиздание с Изменениями, 1998 г.)**

**В**

**каком месте**

**Напечатано**

**Должно быть**

ГОСТ 1147-80,
Пункт 1.6. Последний

абзац

Информацион-
ные данные. Пункт 7

ледорез резьбы более
двух шагов резьбы (для
шурупов с резьбой до го-
ловки);

е Изменением № 2, ут-
вержденным в июле
1988 г., мае 1990 г. (ИУС
2—88, 8—90)

нсдорез резьбы бо-
лее двух шагов резьбы
(для шурупов с резьбой
до головки);

увеличение наруж-
ного диаметра резьбы
более чем на 0,2 мм.
е Изменениями № 1,
2, 3, утвержденными в
декабре 1981 г., июле
1988 к, мае 1990 г. (ИУС
№ 3-82, 2-88, 8-90)

(ИУС № 10 2004 г.)

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ШУРУПЫ**

**ГОСТ**

**1147-80**

**(CT СЭВ 2331-89)**

**Общие технические условия**

Wood screws. General specifications

**Дата введения 1982—01—01**

Настоящий стандарт распространяется на шурупы класса точности В с потайной, полупотайной,
полукруглой и шестигранной головками.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2331—89.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1. **ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**
	1. Шурупы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и
	требованиями размерных стандартов.
	2. Шурупы должны изготовляться:

из углеродистых сталей марок 08 кп, 10 кп по ГОСТ 10702, ГОСТ 1050 и ГОСТ 5663;

из коррозионностойких сталей по ГОСТ 5632;

из латуни по ГОСТ 12920 и ГОСТ 15527.

По соглашению между изготовителем и потребителем допускается изготовлять шурупы из других
материалов с механическими свойствами не ниже, чем у вышеуказанных материалов.

* + 1. Настоящий стандарт устанавливает следующие условные обозначения материалов:

углеродистые стали 0

коррозионностойкие стали 2

латуни 3

* 1. Шурупы следует изготовлять с покрытием либо без покрытия. Виды покрытий и их условные
	обозначения — по ГОСТ 1759.0.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

* + 1. Выбор толщины покрытий — по ГОСТ 9.303.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

* + 1. Технические требования к внешнему виду покрытий — по ГОСТ 9.301.
	1. Поле допуска на диаметр стержня шурупа — hl4, на длину стержня шурупа — jsl7.

Допуск параллельности стенок прямого шлица относительно оси стержня 0,0875 глубины пря-
мого шлица.

Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположения
поверхностей шурупов — по ГОСТ 1759.1 для изделий класса точности В.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

* + 1. **(Исключен Изм. № 2).**

**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**

★

* 1. Дефекты поверхности шурупов — по ГОСТ 1759.2. На поверхности шурупов также не до-
	пускаются:

риски, выводящие размеры шурупов за предельные отклонения;

наличие частично подрезанных, утолщенных и надорванных участков резьбы суммарной длиной,
превышающей 10 % длины резьбы по винтовой линии;
ржавчина, не смываемая керосином.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

* 1. На шурупах не допускаются:

притупление ребер шестигранника к опорной поверхности более 0,25 высоты головки (черт. 10);

скругление ребер шестигранника, выводящее диаметр описанной ок-
ружности за предельные отклонения;

скругление пояска головок шурупов, выводящее диаметры головок за
предельное отклонение;



Черт. 10\*

недопрессовка в виде среза вершины полукруглой и полупотайной
головки, если диаметр площадки среза превышает 40 % номинального
диаметра головки. Недопрессовка не должна выводить высоту головки за
предельное отклонение;

при изготовлении головки со шлицем методом холодной высадки
уменьшение минимального диаметра головки в направлении шлица, пре-
вышающее:

для шурупов с диаметром резьбы до 2 мм включ. — 0,3 мм;
для шурупов с диаметром резьбы от 2,5 до 5 мм включ,—

—0,6 мм;

\* Черт. 1—9 исклю-
чены.

для шурупов с диаметром резьбы св. 5 мм
—0,7 мм;

при прорезке шлица — увеличение номинального диаметра головки по
оси шлица, превышающее 0,1 мм;

утолщение диаметра стержня под головкой шурупов более:

1. 05 мм на длине до 5 мм — для шурупов диаметром до 16 мм;
2. 1 мм на длине до 8 мм — для шурупов диаметром 20 мм;
гладкая конусовидная часть между концом сбега и безрезь-
бовой частью у стержня (черт. 11), редуцированного под
накатку резьбы, длиной более двух шагов резьбы;

недорез резьбы более двух шагов резьбы (для шурупов с
резьбой до головки);

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

* 1. У шурупов с цилиндрической резбовой частью послед-
	ние 2—3 витка резьбы должны иметь неполную глубину про-
	филя резьбы.

У шурупов, имеющих менее четырех витков резьбы, витки неполного профиля не должны
превышать 30% длины резьбовой части.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1.6а. Резьбовая часть шурупов изготовляется цилиндрической
или конической и должна иметь на конце заостренную часть (бу-
равчик). Для шурупов с конической резьбовой частью наибольший
наружный диаметр резьбы должен быть равен номинальному диа-
метру шурупа.



u<Q,\5(d- di), где d, d2 — номи-
нальные значения размеров
резьбы

Буравчик шурупа должен иметь не менее 1,5 витков резьбы.
Притупление острия буравчика для шурупов диаметром до 5 мм
включ. не должно превышать 20 % от диаметра стержня; для
шурупов диаметром свыше 5 мм — 40 % от диаметра стержня.

1.7а. Резьба должна быть острой. Допускается следующее при-
тупление и вершин резьбы шурупов (черт. 12а).

1.6а, 1.7а. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**

Черт. 12а\*

* 1. Условное обозначение шурупов должно выполняться в со-
	ответствии со схемой, приведенной в обязательном приложении.

\*Черт.12 исключен

1. **ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**
	1. Правила приемки шурупов — по ГОСТ 17769 для изделий степени точности В (нормальной).
2. **МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ**
	1. Контроль дефектов поверхности шурупов — по ГОСТ 1759.2.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

* 1. **(Исключен, Изм. № 2).**
	2. Контроль размеров, отклонения формы и расположения поверхностей — по ГОСТ 1759.1.

Форма основания прямого шлица не проверяется.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

* 1. Внешний вид и толщину покрытия проверяют по ГОСТ 9.302. Выбор метода проверки
	толщины покрытия по усмотрению предприятия-изготовителя. Толщина покрытия должна прове-
	ряться на головке шурупа.

**3.5—3.10. (Исключены, Изм. № 2).**

1. Размер внутреннего диаметра нарезанной резьбы должен проверяться во впадинах витков
полного профиля.
2. Для шурупов, изготовляемых холодной высадкой, допуски параллельности и перпендику-
лярности поверхностей, размеры радиусов, биение в заданном направлении, высоту сферы и конуса
полупотайных головок, размеры резьбы и шероховатость поверхностей допускается не контролиро-
вать и должны обеспечиваться инструментом и технологией изготовления.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1. **УПАКОВКА И МАРКИРОВКА**
	1. Временная противокоррозионная защита, упаковка шурупов и маркировка тары — по
	ГОСТ 18160.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ*

*Обязательное*

**СХЕМА**

**условного обозначения шурупов**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Шуруп | И- | dx | / | М | П | Т | ГОСТ |
| Наимено- | Испол- | Диаметр | Длина | Условное | Условное | Толщина | Обозначе- |
| вание | нение | изделия | изделия | обозначе- | обозначе- | покрытия | ние стан- |
| изделия |  |  |  | ние мате- | ние по- |  | дарта |
|  |  |  |  | риала | крытая |  |  |

Примечания:

1. Углеродистые стали и отсутствие покрытия в обозначении не указываются.
2. При изготовлении шурупов из материала, не указанного в настоящем стандарте, в усовном обозначении
необходимо указать марку материала.
3. Исполнение 1 допускается не указывать.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР
РАЗРАБОТЧИКИ**

**И.Н. Недовизий, К.Г. Залялютдинов, В.Г. Вильде, И.В. Барышева, Р.В. Жирова**

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по
стандартам от 30.06.80 № 3274**
2. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2331—89.**
3. **ВЗАМЕН ГОСТ 1147-70.**
4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 9.301-86 | 1.3.2 |
| ГОСТ 9.302-88 | 3.4 |
| ГОСТ 9.303-84 | 1.3.1 |
| ГОСТ 1050-88 | 1.2 |
| ГОСТ 1759.0-87 | 1.3 |
| ГОСТ 1759.1-82 | 1.4, 3.3 |
| ГОСТ 1759.2-82 | 1.5, 3.1 |
| ГОСТ 5632-72 | 1.2 |
| ГОСТ 5663-79 | 1.2 |
| ГОСТ 10702-78 | 1.2 |
| ГОСТ 12920-67 | 1.2 |
| ГОСТ 15527-70 | 1.2 |
| ГОСТ 17769-83 | 2.1 |
| ГОСТ 18160-72 | 4.1 |

1. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандар-
тизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)**
2. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1997 г.) с Изменением № 2, утвержденным в июле 1988 г., мае 1990 г.
(ИУС 2-88, 8-90)**

ГОСТ 1144—80 Шурупы с полукруглой головкой. Конструкция и размеры 1

(СТ СЭВ 2329-80)

ГОСТ 1145—80 Шурупы с потайной головкой. Конструкция и размеры 7

(СТ СЭВ 2327-80)

ГОСТ 1146—80 Шурупы с полупотайной головкой. Конструкция и размеры 13

(СТ СЭВ 2328-80)

ГОСТ 1147—80 Шурупы. Общие технические условия 19

(СТ СЭВ 2331-89)

Редактор *Р Г Говердовская*Технический редактор *О Н Власова*Корректор *А С Черноуосва*Компьютерная верстка *Е Н Мартемьяновой*

Изд лиц № 021007 от 10 08 95 Сдано в набор 24 10 97 Подписано в печать 27 11 97 Уел печ л 3,26 Уч-изд л 1,65 Тираж 304 экз
 С/Д 2609 Зак 437

ИПК Издательство стандартов 107076, Москва, Колодезный пер , 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип “Московский печатник”, Москва, Лялин пер , 6

Плр№ 080102