**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ВИНТЫ С ПОЛУПОТАИНОИ ГОЛОВКОЙ  
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ АИВ**

**ГОСТ**

**17474-80**

**Взамен**

**ГОСТ 17474-72**

**Конструкция и размеры**

Raised countersunk head screws, product grades A and B.  
Design and dimensions

МКС 21.060.10  
ОКП 12 8400

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июня 1980 г. № 3276 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 полупотайной головкой классов точности А  
   и В с номинальным диаметром резьбы от 1 до 20 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2655—80.

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

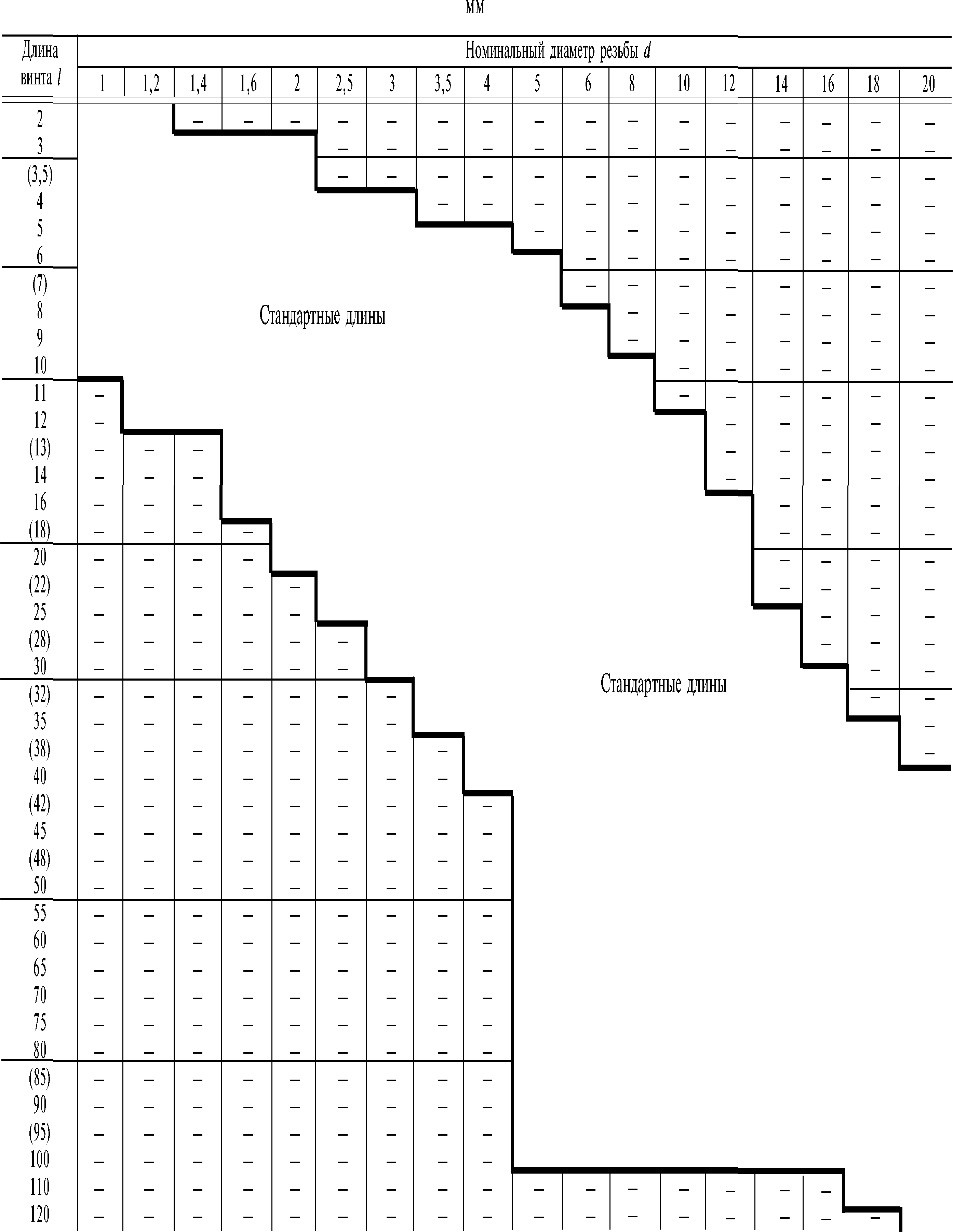
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | | 1 | 1,2 | 13 | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 |
| Шаг резьбы? | крупный | 0,25 | 0,25 | 0,3 | 0,35 | 0,4 | 0,45 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2,0 | 2,0 | 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 | 4J | 5,6 | 6,5 | 7,4 | 9,2 | 11,0 | 14,5 | 18,0 | 21,5 | 25 | 28,5 | 32,5 | 36,0 |
| Высота потайной части головки к, 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 /« | | 0,25 | 0,3 | 0,35 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,75 | 0,9 | 1 | 1,25 | 1,5 | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 4,5 | 5 |
| Радиус сферы | | 2,1 | 2,6 | 2,9 | 3,4 | 4,2 | 5,4 | 6 | 6,8 | 8 | 9,4 | 12 | 15 | 19 | 22,5 | 26 | 30 | 34 | 38 |
| Номер крестообразного шлица | | - | - | - | - | 0 | 1 | | 2 | | | 3 | | 4 | | - | - | - | - |
| Диаметр крестообразного шлица т | | - | - | - | - | 2,3 | 3,0 | 3,3 | 4,4 | 4,8 | 5,4 | 7,3 | 8,7 | П,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 крестооб- разный 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!) | 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 |

132

мм

**2 ГОСТ 17474 80**

**ГОСТ 1[[1]](#footnote-1)74\*74 80 С.**



133

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,**



*ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное*

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Длина винта 1, мм | Масса 1000 шт, стальных винтов с к | | | | | | | | рупным шагом резьбы, кг | | | s, при номинальном диаметре резьбы Д мм | | | | | |  |
| 1 | 1,2 | м | i,6 | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 |
| 2 | 0,014 | 0,025 | - | - | - | — | - | - | - | - | - | - | - | \_ | - | - | \_ | \_ |
| 3 | 0,018 | 0,030 | 0,042 | 0,058 | 0,105 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 3,5 | 0,021 | 0,033 | 0,047 | 0,064 | 0,114 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 4 | 0,023 | 0,036 | 0,051 | 0,070 | 0,123 | 0,215 | 0,332 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 5 | 0,027 | 0,043 | 0,060 | 0,081 | 0,141 | 0,244 | 0,375 | 0,559 | 0,764 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 6 | 0,031 | 0,050 | 0,069 | 0,092 | 0,160 | 0,274 | 0,419 | 0,617 | 0,840 | 1,428 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 7 | 0,035 | 0,056 | 0,078 | 0,103 | 0,178 | 0,303 | 0,462 | 0,672 | 0,919 | 1,550 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 8 | 0,040 | 0,065 | 0,087 | 0,115 | 0,196 | 0,332 | 0,505 | 0,731 | 0,995 | 1,679 | 2,598 | - | - | — | - | - | - | — |
| 9 | 0,044 | 0,072 | 0,096 | 0,126 | 0,214 | 0,362 | 0,549 | 0,789 | 1,072 | 1,801 | 2,773 | - | - | - | - | - | - | - |
| 10 | 0,048 | 0,079 | 0,105 | 0,137 | 0,232 | 0,391 | 0,592 | 0,848 | 1,148 | 1,923 | 2,947 | 5,865 | - | - | - | - | - | - |
| 11 | - | 0,085 | 0,114 | 0,148 | 0,250 | 0,420 | 0,635 | 0,907 | 1,224 | 2,045 | 3,122 | 6,180 | - | — | - | - | - | — |
| 12 | - | 0,092 | 0,123 | 0,160 | 0,268 | 0,449 | 0,679 | 0,965 | 1,301 | 2,167 | 3,297 | 6,612 | 11,15 | - | - | - | - | - |
| 13 | - | - | - | 0,171 | 0,286 | 0,479 | 0,722 | 1,024 | 1,377 | 2,290 | 3,471 | 6,927 | 11,65 | - | - | - | - | - |
| 14 | - | - | - | 0,182 | 0,304 | 0,508 | 0,765 | 1,082 | 1,454 | 2,412 | 3,646 | 7,242 | 12,15 | - | - | - | - | - |
| 16 | - | - | - | 0,207 | 0,340 | 0,567 | 0,852 | 1,199 | 1,607 | 2,656 | 3,995 | 7,874 | 13,15 | 20,38 | - | - | - | - |
| 18 | - | - | - | - | 0,376 | 0,625 | 0,939 | 1,316 | 1,760 | 2,900 | 4,344 | 8,504 | 14,43 | 21,83 | - | - | - | - |
| 20 | - | - | - | - | 0,416 | 0,684 | 1,025 | 1,433 | 1,912 | 3,145 | 4,694 | 9,135 | 15,42 | 23,28 | - | - | - | - |
| 22 | - | - | - | - | - | 0,743 | 1,112 | 1,550 | 2,065 | 3,389 | 5,043 | 9,766 | 16,42 | 25,26 | - | - | - | — |
| 25 | - | - | - | - | - | 0,831 | 1,242 | 1,726 | 2,295 | 3,756 | 5,567 | 10,712 | 17,92 | 27,44 | 39,73 | - | - | - |
| 28 | - | - | - | - | - | - | 1,372 | 1,902 | 2,524 | 4,122 | 6,091 | 11,658 | 19,41 | 29,60 | 42,69 | - | - | - |
| 30 | - | - | - | - | - | - | 1,459 | 2,019 | 2,677 | 4,367 | 6,440 | 12,290 | 20,41 | 31,05 | 44,67 | 61,46 | - | - |
| 32 | - | - | - | - | - | - | - | 2,136 | 2,830 | 4,611 | 6,789 | 12,920 | 21,41 | 32,50 | 46,65 | 64,11 | - | - |
| 35 | - | - | - | - | - | - | - | 2,311 | 3,059 | 4,978 | 7,313 | 13,867 | 22,90 | 34,67 | 49,61 | 68,09 | 90,24 | - |
| 38 | - | - | - | - | - | - | - | - | 3,287 | 5,344 | 7,837 | 14,813 | 24,40 | 36,84 | 52,58 | 72,07 | 95,18 | - |
| 40 | - | - | - | - | - | - | - | - | 3,439 | 5,589 | 8,187 | 15,444 | 25,40 | 38,29 | 54,56 | 74,72 | 98,47 | 126,6 |
| 42 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 5,833 | 8,535 | 16,075 | 26,39 | 39,74 | 56,54 | 77,37 | 101,77 | 130,8 |
| 45 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 6,200 | 9,060 | 17,021 | 27,89 | 41,91 | 59,51 | 81,35 | 106,71 | 137,0 |
| 48 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 6,560 | 9,584 | 17,367 | 29,39 | 44,08 | 62,47 | 85,33 | 111,65 | 143,3 |
| 50 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 6,804 | 9,933 | 18,598 | 30,38 | 45,53 | 64,45 | 87,98 | 114,95 | 147,4 |
| 55 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 7,415 | 10,806 | 20,175 | 32,88 | 49,15 | 69,39 | 94,62 | 123,18 | 157,8 |
| 60 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 8,026 | 11,642 | 21,752 | 35,37 | 52,76 | 74,34 | 101,24 | 131,43 | 168,2 |
| 65 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 8,637 | 12,515 | 23,329 | 37,86 | 56,38 | 79,29 | 107,88 | 139,66 | 178,5 |
| 70 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 9,248 | 13,388 | 24,791 | 40,08 | 60,00 | 84,22 | 114,51 | 147,90 | 188,9 |
| 75 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 9,859 | 14,261 | 26,368 | 42,57 | 63,62 | 89,18 | 121,13 | 156,13 | 199,3 |
| 80 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 10,470 | 15,134 | 27,945 | 45,06 | 67,24 | 94,12 | 127,77 | 164,36 | 209,7 |
| 85 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 11,081 | 16,007 | 29,522 | 47,56 | 70,85 | 99,07 | 134,39 | 172,61 | 220,0 |
| 90 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 11,631 | 16,881 | 31,099 | 50,05 | 73,94 | 104,01 | 141,03 | 180,84 | 230,4 |
| 95 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 12,302 | 17,754 | 32,677 | 52,54 | 77,56 | 108,22 | 147,65 | 189,08 | 240,8 |
| 100 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 12,913 | 18,627 | 34,252 | 55,03 | 81,17 | 113,17 | 154,27 | 197,32 | 251,2 |
| ПО | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 213,79 | 271,9 |
| 120 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 292,7 |

135

**Теоретическая масса винтов**

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 **(Исключено, Изм, № 2), ^**

**ГОСТ 17474 80 С.**

**Издание официальное Перепечатка воспрещена**

★

*Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1981 г., апреле 1986 г. (ИУС 3—82, 7—86).*

12\* \* 131

\*\* 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 6g, длиной / = 50 мм, нормальной длиной резьбы b = 22 мм, класса прочности 4.8, без  
покрытия:

*Винт A.M8-6g-50.48 ГОСТ 17474-80*

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

*Винт M2.M81-6g-50-34.48.016 ГОСТ 17474-80*

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

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

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1. По соглашению между потребителем и изготовителем допускается изготовлять винты с длина-  
   ми, не указанными в табл. 2.
2. Резьба — по ГОСТ 24705—2004. Сбег и недорез резьбы — по ГОСТ 10549—80.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1. **(Исключен, Изм. № 2).**
2. 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.

1. 7а. **(Измененная редакция, Изм.** № **2).**

76. Дефекты поверхности и методы контроля — по ГОСТ 1759.2—82.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

1. Технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.
2. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.
3. **(Исключен, Изм. № 2).**

134

1. Размеры для справок. [↑](#footnote-ref-1)