



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ВИНТЫ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ВИНТЫ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В**

ГОСТ 17473-80*

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

МОСКВА

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ВИНТЫ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В**

ГОСТ

Конструкция и размеры

17473-80*

Half-rounded head screws product grades A and
B.

Взамен

Construction and dimensions

**ГОСТ
17473-72**

**Постановлением Государственного комитета СССР по
стандартам от 30 июня 1980 г. № 3276 срок действия
установлен**

с 01.01.82

до 01.01.92



Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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. № 2).

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
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
	мелкий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	1,2
Диаметр головки D		2	2,3	2,6	3,0	3,8	4,5	5,5	6,0	7,0	8,5	10	13	16
Высота головки k		0,7	0,8	0,95	1,1	1,4	1,7	2,1	2,4	2,8	3,5	4,2	5,6	7
Радиус сферы головки $R_1 \approx$		1,1	1,3	1,4	1,6	2,0	2,4	2,9	3,1	3,6	4,4	5,1	6,6	8,1
Номер крестообразного шлица		-	-	-	-	0	1	2			3			
Диаметр крестообразного шлица t		-	-	-	-	2	2,6	3	4,1	4,6	5,2	7	8,2	10
Глубина крестообразного шлица h , не более		-	-	-	-	1,2	1,3	1,7	1,8	2,2	2,8	3,2	4,6	5,6



Глубина вхождения калибра крестообразный штиц	не более	-	-	-	-	1,3	1,4	1,8	2,2	2,5	3,1	3,7	5,1	6,3
	не менее	-	-	-	-	1,0	1,1	1,5	1,7	2,0	2,6	3,2	4,6	5,8
Длина резьбы b	удлиненная	-	-	-	-	16	18	19	20	22	25	28	34	40
	нормальная	8	9	9	9	10	11	12	13	14	16	18	22	26

Таблица 2

мм

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



Длина винта l	Номинальный диаметр резьбы d										
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4		
(7)	-	Стандартные длины									
8	-										-
9	-										-
10	-										-
11	-	-	Стандартные длины								
12	-	-								-	
(13)	-	-								-	
14	-	-								-	
16	-	-	-	-	Стандартные длины						
(18)	-	-	-	-							
20	-	-	-	-						-	
(22)	-	-	-	-	-	Стандартные длины					
25	-	-	-	-	-						



Длина винта l	Номинальный диаметр резьбы d								
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4
(28)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(32)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(38)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(42)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
45	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(48)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
50	-	-	-	-	-	-	-	-	-
55	-	-	-	-	-	-	-	-	-
60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
65	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Длина винта l	Номинальный диаметр резьбы d								
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4
70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
75	-	-	-	-	-	-	-	-	-
80	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(85)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
90	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(95)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
110	-	-	-	-	-	-	-	-	-
120	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Продолжение табл. 2

мм

Длина винта l	Номинальный диаметр резьбы d								
	5	6	8	10	12	14	16	18	20
2	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Длина винта l	Номинальный диаметр резьбы d								
	5	6	8	10	12	14	16	18	20
(2,5)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(3,5)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(7)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(11)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(13)	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Длина винта l	Номинальный диаметр резьбы d								
	5	6	8	10	12	14	16	18	20
14				-	-	-	-	-	-
16				-	-	-	-	-	-
(18)					-	-	-	-	-
20					-	-	-	-	-
(22)						-	-	-	-
25							-	-	-
(28)							-	-	-
30								-	-
(32)								-	-
35									-
(38)									-
40									
(42)									

Стандартные
длины



Длина винта l	Номинальный диаметр резьбы d								
	5	6	8	10	12	14	16	18	20
45									
(48)									
50									
55	-								
60	-								
65	-	-							
70	-	-							
75	-	-	-	-					
80	-	-	-	-					
(85)	-	-	-	-					
90	-	-	-	-	-				
(95)	-	-	-	-	-	-			
100	-	-	-	-	-	-	-		



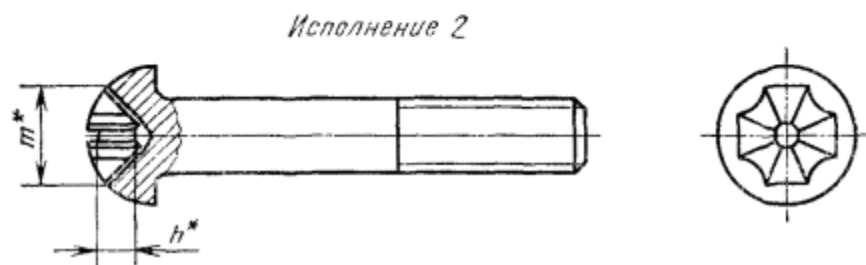
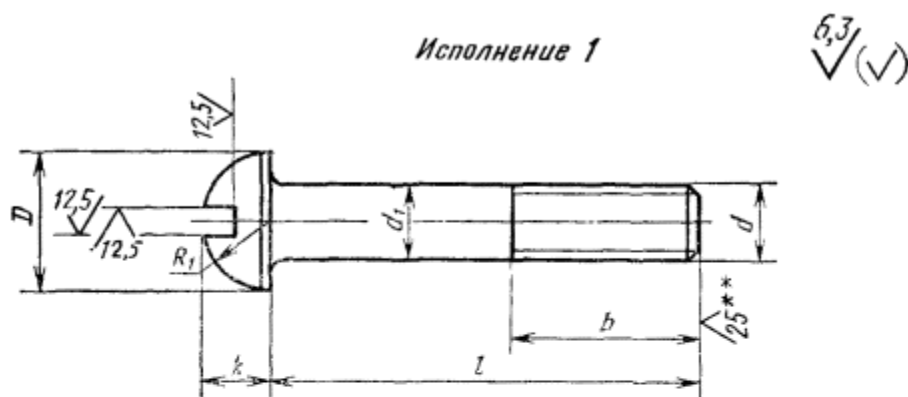
Длина винта l	Номинальный диаметр резьбы d								
	5	6	8	10	12	14	16	18	20
110	-	-	-	-	-	-	-		
120	-	-	-	-	-	-	-		

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 полукруглой 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 17473-80

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

(Поправка. ИУС 4-2010 г.)

3. Диаметр гладкой части d_1 должен быть равен наружному диаметру резьбы или равен диаметру стержня под накатывание метрической резьбы по [ГОСТ 19256-73](http://www.complexdoc.ru/gost/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 24705-81](http://www.complexdoc.ru/gost/24705-81). Сбег и недорез резьбы - по [ГОСТ 10549-80](http://www.complexdoc.ru/gost/10549-80).

6. Шлицы прямые - по [ГОСТ 24669-81](http://www.complexdoc.ru/gost/24669-81), крестообразные - по [ГОСТ 10753-85](http://www.complexdoc.ru/gost/10753-85).

6а. Радиус под головкой - по [ГОСТ 24670-81](http://www.complexdoc.ru/gost/24670-81).

5 - 6а. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6б. Допуски, методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей - по [ГОСТ 1759.1-82](http://www.complexdoc.ru/gost/1759.1-82).



6в. Дефекты поверхности и методы контроля - по [ГОСТ 1759.2-82](#).

6б, 6в. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

7. Технические требования - по [ГОСТ 1759.0-87](#).

8. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

9. **(Исключен, Изм. № 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

Теоретическая масса винтов

Длина винта l, мм	Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы кг ≈ при ном												
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	
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	0,344	-	-	-	-	-	-
3,5	0,025	0,038	0,053	0,073	0,130	0,217	0,365	-	-	-	-	-	-
4	0,027	0,041	0,058	0,079	0,139	0,232	0,387	0,527	0,763	-	-	-	-



Длина винта l, мм	Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы кг ≈ при ном												
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	
5	0,031	0,048	0,067	0,090	0,157	0,261	0,430	0,585	0,840	-	-	-	
6	-	0,054	0,076	0,101	0,175	0,290	0,474	0,644	0,916	1,580	-	-	
7	-	0,061	0,085	0,112	0,193	0,320	0,517	0,702	0,993	1,702	2,643	-	
8	-	-	0,094	0,123	0,211	0,349	0,560	0,761	1,069	1,824	2,818	-	
9	-	-	0,103	0,135	0,229	0,378	0,604	0,819	1,146	1,946	2,993	-	
10	-	-	0,112	0,146	0,247	0,407	0,647	0,878	1,222	2,068	3,167	-	
11	-	-	0,121	0,157	0,265	0,437	0,690	0,936	1,299	2,191	3,342	-	
12	-	-	-	0,168	0,283	0,466	0,734	0,995	1,375	2,313	3,516	7,003	
13	-	-	-	0,180	0,301	0,495	0,777	1,053	1,451	2,435	3,691	7,318	
14	-	-	-	0,191	0,319	0,525	0,820	1,112	1,528	2,557	3,866	7,634	
16	-	-	-	-	0,355	0,583	0,907	1,229	1,681	2,802	4,215	8,264	
18	-	-	-	-	0,391	0,642	0,994	1,346	1,834	3,046	4,564	8,896	
20	-	-	-	-	-	0,701	1,080	1,463	1,987	3,290	4,914	9,526	



Длина винта l, мм	Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы кг ≈ при ном												
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	
22	-	-	-	-	-	0,759	1,167	1,580	2,139	3,535	5,263	10,157	1
25	-	-	-	-	-	0,847	1,297	1,756	2,369	3,901	5,787	11,104	1
28	-	-	-	-	-	-	1,427	1,931	2,598	4,268	6,311	12,050	2
30	-	-	-	-	-	-	1,514	2,048	2,751	4,512	6,660	12,681	2
32	-	-	-	-	-	-	-	2,166	9,904	4,756	7,009	13,311	2
35	-	-	-	-	-	-	-	2,341	3,133	5,123	7,533	14,258	2
38	-	-	-	-	-	-	-	-	3,363	5,490	8,057	15,204	2
40	-	-	-	-	-	-	-	-	3,516	5,734	8,407	15,835	2
42	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,978	8,755	16,465	2
45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,345	9,280	17,412	2
48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,711	9,803	18,358	3
50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,956	10,152	18,989	3
55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11,025	20,566	3



Длина винта l, мм	Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы кг ≈ при ном												
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	
60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11,899	22,143	30
65	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23,720	30
70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25,297	4
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. № 2).

