



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

---

**ВИНТЫ  
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

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

**ГОСТ 17474-80\***

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**МОСКВА**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

---

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

**Конструкция и размеры**

Raised countersunk head screws product  
grades A and B.

Construction and dimensions

**ГОСТ**

**17474-80\***

**(СТ СЭВ 2655-80)**

**Взамен**

**ГОСТ 17474-72**

---

**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 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
Шаг резьбы $P$	крупный	0,25	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,25
	мелкий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
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
Высота потайной части головки $r$ , не более		0,6	0,72	0,84	0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,5	3	4
Высота сферы $f \approx$		0,25	0,3	0,35	0,4	0,5	0,6	0,75	0,9	1	1,25	1,5	2
Радиус сферы $K_1 \approx$		2,1	2,6	2,9	3,4	4,2	5,4	6	6,8	8	9,4	12	15
Номер крестообразного шлица		-	-	-	-	0	1		2			3	



Диаметр крестообразного шлица $t$	-	-	-	-	2,3	3,0	3,3	4,4	4,8	5,4	7,3	8,7	10
Глубина крестообразного шлица $h$ , не более	-	-	-	-	1,5	1,6	2,0	2,2	2,5	3,1	3,5	5,0	
Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц	не более	-	-	-	-	1,6	1,9	2,2	2,5	2,8	3,4	4,0	5,5
	не менее	-	-	-	-	1,3	1,6	1,9	2,0	2,3	2,9	3,5	5,0
Длина резьбы $b$	удлиненная	-	-	-	-	16	18	19	20	22	25	28	34
	нормальная	8	9	9	9	10	11	12	13	14	16	18	22

Таблица 2

мм

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



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



Длина винта $l$	Номинальный диаметр резьбы $d$							
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5
(22)	-	-	-	-	-	-	-	-
25	-	-	-	-	-	-	-	-
(28)	-	-	-	-	-	-	-	-
30	-	-	-	-	-	-	-	-
(32)	-	-	-	-	-	-	-	-
35	-	-	-	-	-	-	-	-
(38)	-	-	-	-	-	-	-	-
40	-	-	-	-	-	-	-	-
(42)	-	-	-	-	-	-	-	-
45	-	-	-	-	-	-	-	-
(48)	-	-	-	-	-	-	-	-
50	-	-	-	-	-	-	-	-
55	-	-	-	-	-	-	-	-



Длина винта $l$	Номинальный диаметр резьбы $d$							
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5
60	-	-	-	-	-	-	-	-
65	-	-	-	-	-	-	-	-
70	-	-	-	-	-	-	-	-
75	-	-	-	-	-	-	-	-
80	-	-	-	-	-	-	-	-
(85)	-	-	-	-	-	-	-	-
90	-	-	-	-	-	-	-	-
(95)	-	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	-
110	-	-	-	-	-	-	-	-
120	-	-	-	-	-	-	-	-

Продолжение табл. 2

мм



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



Длина винта $l$	Номинальный диаметр резьбы $d$									
	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
14						-	-	-	-	-
16							-	-	-	-
(18)							-	-	-	-
20							-	-	-	-
(22)							-	-	-	-
25								-	-	-
(28)								-	-	-
30									-	-
(32)									-	-
35										-
(38)										-
40										
(42)	-									

Стандартные  
длины





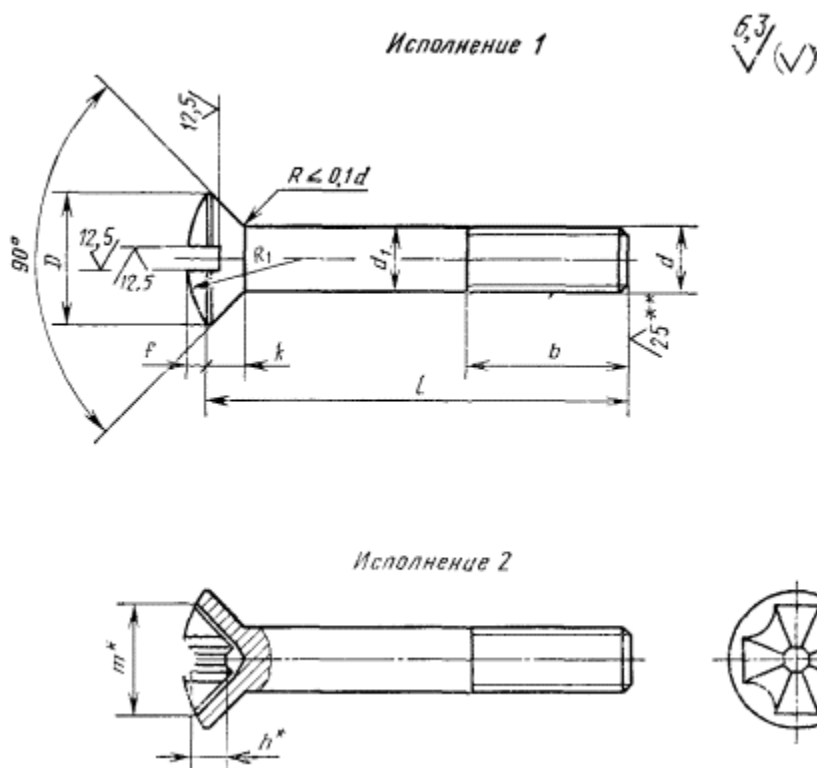
Длина винта $l$	Номинальный диаметр резьбы $d$									
	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
45	-									
(48)	-									
50	-									
55	-									
60	-									
65	-									
70	-									
75	-									
80	-									
(85)	-									
90	-									
(95)	-									
100	-									



Длина винта $l$	Номинальный диаметр резьбы $d$									
	4	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 полупотайной головкой, класса точности А, исполнения 1, диаметром резьбы  $d = 8$  мм, с крупным шагом резьбы, с полем допуска  $6g$ , длиной  $l = 50$  мм, нормальной длиной резьбы  $b = 22$  мм, класса прочности 4,8, без покрытия:

*Винт А.М8 - 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, хромированным:

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

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

**(Поправка. ИУС 4-2010 г.)**

3. Диаметр гладкой части 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).

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6. **(Исключен, Изм. № 2).**

7. Шлицы прямые - по [ГОСТ 24669-81](http://www.complexdoc.ru/gost/24669-81), крестообразные - по [ГОСТ 10753-86](http://www.complexdoc.ru/gost/10753-86).

7а. Допуски, методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей - по [ГОСТ 1759.1-82](http://www.complexdoc.ru/gost/1759.1-82).

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



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

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

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

9. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

10. **(Исключен, Изм. № 2).**

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1

*Справочное*

### Теоретическая масса винтов

Длина винта <i>l</i> , мм	Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг $\approx$ при но											
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8
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	-	-	-



Длина винта <i>l</i> , мм	Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг ≈ при но											
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8
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
13	-	-	-	0,171	0,286	0,479	0,722	1,024	1,377	2,290	3,471	6,927
14	-	-	-	0,182	0,304	0,508	0,765	1,082	1,454	2,412	3,646	7,242
16	-	-	-	0,207	0,340	0,567	0,852	1,199	1,607	2,656	3,995	7,874
18	-	-	-	-	0,376	0,625	0,939	1,316	1,760	2,900	4,344	8,504
20	-	-	-	-	0,416	0,684	1,025	1,433	1,912	3,145	4,694	9,135
22	-	-	-	-	-	0,743	1,112	1,550	2,065	3,389	5,043	9,766



Длина винта <i>l</i> , мм	Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг ≈ при но											
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8
25	-	-	-	-	-	0,831	1,242	1,726	2,295	3,756	5,567	10,712
28	-	-	-	-	-	-	1,372	1,902	2,524	4,122	6,091	11,658
30	-	-	-	-	-	-	1,459	2,019	2,677	4,367	6,440	12,290
32	-	-	-	-	-	-	-	2,136	2,830	4,611	6,789	12,920
35	-	-	-	-	-	-	-	2,311	3,059	4,978	7,313	13,867
38	-	-	-	-	-	-	-	-	3,287	5,344	7,837	14,813
40	-	-	-	-	-	-	-	-	3,439	5,589	8,187	15,444
42	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,833	8,535	16,075
45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,200	9,060	17,021
48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,560	9,584	17,967
50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,804	9,933	18,598
55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,415	10,806	20,175
60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,026	11,642	21,752



Длина винта <i>l</i> , мм	Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг ≈ при но											
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8
65	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,637	12,515	23,329
70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,248	13,388	24,791
75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,859	14,261	26,368
80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10,470	15,134	27,945
85	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11,081	16,007	29,522
90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11,691	16,881	31,099
95	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,302	17,754	32,677
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12,913	1,627	34,252
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).

