gost-e-ecolog.ru

МКС 21.060.10

Поправка к ГОСТ 11738—84 (ИСО 4762—77) Винты с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ класса точности А. Конструкция и размеры [Переиздание (август 2003 г.) с Изменением № 1]

В каком месте	Должно быть

Пункт 2. Таблица (с. 4), кроме примечания

мм

Номинальный диаметр резьбы d		3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	(33)	36
Длина стержня l	5		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	6			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	8				—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	10					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	12						—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	14							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	16							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	20								—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	25										—	—	—	—	—	—	—	—
	30												—	—	—	—	—	—
	35	—												—	—	—	—	—
	40	—														—	—	—
	45	—	—														—	—
	50	—	—															—
	55	—	—	—														
	60	—	—	—														
	65	—	—	—	—													
	70	—	—	—	—													
	75	—	—	—	—													
	80	—	—	—	—													
	90	—	—	—	—	—												
	100	—	—	—	—	—												
	110	—	—	—	—	—	—											
	120	—	—	—	—	—	—											
	130	—	—	—	—	—	—											
	140	—	—	—	—	—	—	—	—									
	150	—	—	—	—	—	—	—	—									
	160	—	—	—	—	—	—	—	—									
	170	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							
	180	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							
	190	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							
	200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							

Стандартные размеры

(ИУС № 1 2024 г.)

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ И ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ КЛАССА ТОЧНОСТИ А

Конструкция и размеры

ГОСТ 11738—84

Hexagona socket head cap screws, accuracy class A. Construction and dimensions

(ИСО 4762—77)

МКС 21.060.10
ОКП 12 8400

Дата введения 01.01.85

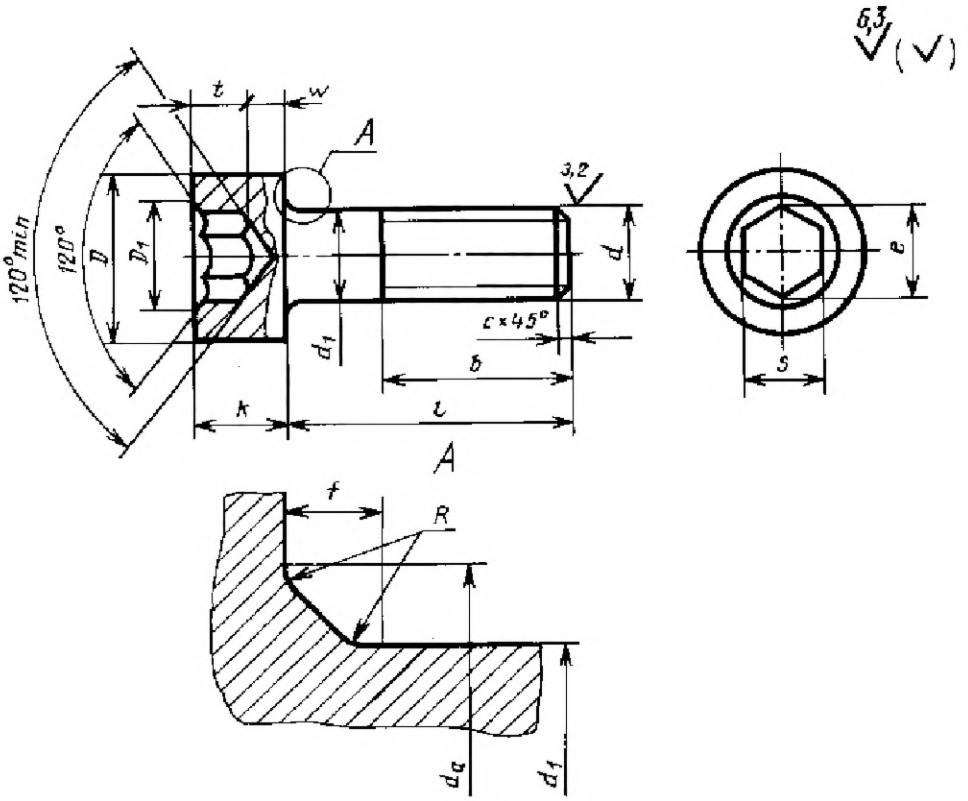
1. Настоящий стандарт распространяется на винты с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ с диаметром резьбы от 3 до 36 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2662—80.

Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 4762—77, за исключением предельных отклонений размера под ключ.

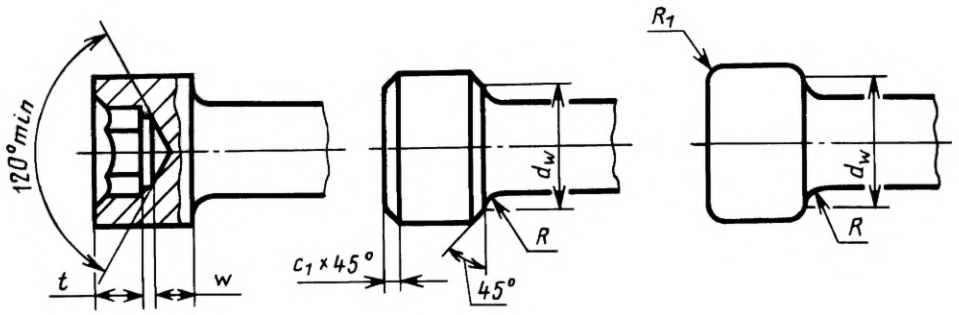
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**



Вариант изготовления углубления

Варианты изготовления головки



мм

Номинальный диаметр резьбы d	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	(33)	36
Диаметр стержня d_1	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	33	36
Диаметр головки D	5,5	7,0	8,5	10,0	13,0	16,0	18,0	21,0	24,0	27,0	30,0	33,0	36,0	40,0	45,0	50,0	54,0
Диаметр фаски D_1 (пред. откл. по J_s17)	3,2	3,8	4,9	6,1	7,2	9,7	12,0	14,3	16,7	16,7	20,4	20,4	22,7	22,7	26,2	28,5	32,0
Высота головки k	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	33	36
Размер под ключ S (пред. откл. по $D11$)	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	14,0	17,0	17,0	19,0	19,0	22,0	24,0	27,0
Диаметр описанной окружности e, не менее	2,87	3,44	4,59	5,73	6,87	9,17	11,45	13,74	16,02	16,02	19,44	19,44	21,73	21,73	25,15	27,43	30,85
Толщина основания головки w, не менее	1,15	1,4	1,9	2,3	3,0	4,0	4,8	5,8	6,8	7,8	8,6	9,4	10,4	11,9	12,9	13,8	15,3
Глубина шестигранного углубления t, не менее	1,3	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,5	15,5	17,5	19,0
Длина перехода от стержня к головке f, не более	0,51	0,60	0,60	0,68	1,02	1,02	1,87	1,87	1,87	1,87	2,04	2,04	2,04	2,89	2,89	2,89	2,89
Радиус под головкой R, не менее	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	1,0	1,0	1,0	1,0
Внутренний диаметр опорной поверхности d_a, не более	3,6	4,7	5,7	6,8	9,2	11,2	14,2	16,2	18,2	20,2	22,4	24,4	26,4	30,4	33,4	36,4	39,4
Наружный диаметр опорной поверхности d_w, не менее	5,07	6,53	8,03	9,38	12,33	15,33	17,23	20,17	23,17	26,02	28,87	31,85	34,81	38,72	43,61	48,62	52,54
Фаска c	0,5	0,5	1,0	1,0	1,6	1,6	1,6	2,0	2,0	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	3,0
Фаска c_1 или радиус R_1, не более	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,2	2,4	2,7	3,0	3,3	3,6
Длина резьбы b	18	20	22	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	66	72	78	84

Продолжение

мм

Номинальный диаметр резьбы d		3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	(33)	36
Длина стержня l	5		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	6			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	8				—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	10					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	12						—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	14							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	16							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	20								—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	25										—	—	—	—	—	—	—	—
	30												—	—	—	—	—	—
	35	—												—	—	—	—	—
	40	—														—	—	—
	45	—	—														—	—
	50	—	—															—
	55	—	—	—														
	60	—	—	—														
	65	—	—	—	—													
	70	—	—	—	—													
	75	—	—	—	—													
	80	—	—	—	—													
	90	—	—	—	—	—												
	100	—	—	—	—	—												
	110	—	—	—	—	—	—											
	120	—	—	—	—	—	—											
	130	—	—	—	—	—	—											
	140	—	—	—	—	—	—	—	—									
	150	—	—	—	—	—	—	—	—									
	160	—	—	—	—	—	—	—	—									
	170	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							
	180	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							
	190	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							
	200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							

Стандартные размеры

Примечания:

1. Винты с диаметрами резьбы, приведенными в скобках, применять не рекомендуется.
2. Винты с длиной, указанной над штриховой линией, изготовлять с резьбой на всей длине стержня.

Пример условного обозначения винта с диаметром резьбы $d = 12$ мм, с полем допуска резьбы 6g, длиной $l = 40$ мм, класса прочности 6.8, без покрытия:

Винт М12—6g×40.68 ГОСТ 11738—84

То же, класса прочности 10.9 из стали марки 30ХГСА, с покрытием окисным пропитанным маслом:

Винт М12—6g×40.109.30ХГСА.05 ГОСТ 11738—84

3. Резьба — по ГОСТ 24705, сбег и недорез резьбы — нормальный по ГОСТ 27148.

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

4. Допуски и методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей — по ГОСТ 1759.1.

5. Неуказанные допуски угловых размеров $\pm\frac{AT17}{2}$.

6. Дефекты поверхности и методы контроля — по ГОСТ 1759.2.

7. Допускается изготовлять винты с диаметром гладкой части стержня d_1, равным диаметру стержня под накатывание метрической резьбы, — по ГОСТ 19256.

8. Фаска или скругление опорной плоскости головки должны быть до диаметра d_w.

9. Форма дна шестигранного углубления — произвольная.

10. Механические свойства винтов должны соответствовать классам прочности 8.8 и 12.9. Допускается изготовлять винты с механическими свойствами, соответствующими классам прочности 5.6; 6.8 и 10.9.

11. Винты должны изготовляться с покрытиями: цинковым хроматированным, кадмиевым хроматированным, окисным пропитанным маслом или без покрытия.

12. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0.

11, 12. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

13. Теоретическая масса винтов указана в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ МАССА ВИНТОВ

l, мм	Масса 1000 шт. винтов, кг ≈, для *d*, мм																
	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	33	36
5	0,72	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	0,76	1,54	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8	0,85	1,70	2,90	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10	0,94	1,85	3,15	4,90	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	1,03	2,01	3,39	5,25	10,99	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	1,11	2,16	3,64	5,60	11,63	20,40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	1,20	2,31	3,89	5,96	12,26	21,40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	1,38	2,63	4,38	6,66	13,54	23,51	34,16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	1,68	3,01	5,00	7,54	15,13	25,92	37,80	55,57	78,90	—	—	—	—	—	—	—	—
30	1,96	3,61	5,86	8,42	16,72	28,43	41,43	60,54	85,56	117,07	152,62	—	—	—	—	—	—
35	—	4,10	6,63	9,81	18,31	30,94	45,07	65,51	92,22	125,33	163,03	213,60	265,87	—	—	—	—
40	—	4,60	7,40	10,92	20,82	33,45	48,71	70,48	98,88	133,60	173,43	226,40	280,85	384,92	—	—	—
45	—	—	8,17	12,03	22,79	37,44	52,34	75,45	105,54	141,86	183,84	239,19	295,83	404,26	535,24	—	—
50	—	—	8,94	13,13	24,76	40,52	58,22	80,42	112,20	150,12	194,24	251,98	310,82	423,59	558,92	729,15	—
55	—	—	—	14,24	26,73	43,60	62,66	85,39	118,86	158,38	204,64	264,77	325,80	442,93	582,61	758,24	928,82
60	—	—	—	15,35	28,70	46,69	67,10	94,64	129,45	166,65	215,05	277,57	340,78	461,11	606,29	787,33	963,20
65	—	—	—	—	30,68	49,77	71,53	100,67	137,34	180,76	230,45	290,36	355,76	481,60	629,98	816,42	997,57
70	—	—	—	—	32,65	52,85	75,97	106,71	145,22	190,74	242,77	303,15	370,74	500,94	653,67	845,51	1031,95
75	—	—	—	—	34,62	55,93	80,41	112,75	153,11	200,72	255,09	324,00	385,72	520,27	677,36	874,60	1066,80
80	—	—	—	—	36,59	59,01	84,84	118,79	161,00	210,71	267,42	338,91	400,70	539,61	701,04	903,69	1100,71
90	—	—	—	—	—	65,17	93,72	130,87	176,77	230,67	292,07	368,74	447,26	578,28	748,42	961,87	1169,46
100	—	—	—	—	—	71,33	102,59	142,95	192,55	250,64	316,72	398,56	482,76	638,21	818,43	1020,05	1238,21
110	—	—	—	—	—	—	111,46	155,03	208,32	270,60	341,37	428,39	518,25	683,13	873,89	1078,24	1306,96
120	—	—	—	—	—	—	120,34	167,10	224,10	290,57	366,01	458,21	553,75	728,05	929,35	1173,91	1383,77
130	—	—	—	—	—	—	129,21	179,18	239,88	310,54	390,66	488,04	589,24	772,98	984,81	1241,01	1495,58
140	—	—	—	—	—	—	—	191,26	255,65	330,50	415,31	517,86	624,74	817,90	1040,27	1308,12	1575,44
150	—	—	—	—	—	—	—	—	271,43	350,47	439,96	547,69	660,23	862,82	1095,73	1375,23	1655,30
160	—	—	—	—	—	—	—	—	287,20	370,43	464,61	577,51	695,73	907,75	1151,19	1442,34	1735,16
170	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	489,25	607,34	731,22	952,67	1206,65	1509,44	1815,03
180	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	513,90	637,17	766,71	997,59	1262,11	1576,55	1894,89
190	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	538,55	666,99	802,21	1042,52	1317,57	1643,66	1977,75
200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	563,20	696,82	837,70	1087,44	1373,03	1710,77	2054,61

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

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. Г. Серегин, А. М. Свиридов, Н. И. Антонова, Т. Н. Купцова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.02.84 № 432

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2662—80

4. В стандарт введен международный стандарт ИСО 4762—77

5. ВЗАМЕН ГОСТ 11738—72

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1759.0—87	12
ГОСТ 1759.1—82	4
ГОСТ 1759.2—82	6
ГОСТ 12414—94	3а
ГОСТ 19256—73	7
ГОСТ 24705—2004	3
ГОСТ 27148−86	3
СТ СЭВ 2662—80	Вводная часть
ИСО 4762—77	Вводная часть

7. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

8. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в марте 1989 г. (ИУС 5—89)

gostexpert.ru

МКС 21.060.10

Поправка к ГОСТ 11738—84 (ИСО 4762—77) Винты с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ класса точности А. Конструкция и размеры [Переиздание (август 2003 г.) с Изменением № 1]

В каком месте	Должно быть

Пункт 2. Таблица (с. 4), кроме примечания

мм

Номинальный диаметр резьбы d		3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	(33)	36
Длина стержня l	5		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	6			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	8				—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	10					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	12						—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	14							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	16							—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	20								—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	25										—	—	—	—	—	—	—	—
	30												—	—	—	—	—	—
	35	—												—	—	—	—	—
	40	—														—	—	—
	45	—	—														—	—
	50	—	—															—
	55	—	—	—														
	60	—	—	—														
	65	—	—	—	—													
	70	—	—	—	—													
	75	—	—	—	—													
	80	—	—	—	—													
	90	—	—	—	—	—												
	100	—	—	—	—	—												
	110	—	—	—	—	—	—											
	120	—	—	—	—	—	—											
	130	—	—	—	—	—	—											
	140	—	—	—	—	—	—	—	—									
	150	—	—	—	—	—	—	—	—									
	160	—	—	—	—	—	—	—	—									
	170	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							
	180	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							
	190	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							
	200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—							

Стандартные размеры

(ИУС № 1 2024 г.)