ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВИНТЫ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ С УМЕНЬШЕННЫМ ДИАМЕТРОМ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКИ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 25933—83

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством электротехнической промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. В. Таврин, П. И. Ясвен, А. А. Маркелов, Н. А. Козина

ВНЕСЕН Министерством электротехнической промышленности

Начальник Технического управления А. С. Джаноян

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 октября 1983 г. № 4766

УДК 621.882.2:006.354 Группа Е78

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВИНТЫ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ С УМЕНЬШЕННЫМ ДИАМЕТРОМ ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКИ

Конструкция и размеры

Screws with cheese head of smaller diameter for electrical engineering. Construction and dimensions

ГОСТ 25933—83

ОКП 12 8400

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 октября 1983 г. № 4766 срок действия установлен

с 01.01.85
до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на винты с уменьшенным диаметром цилиндрической головки класса точности А с диаметром резьбы от 2,5 до 6 мм, предназначенные для разборных контактных соединений в низковольтных электрических аппаратах и контактных наборных зажимах.

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

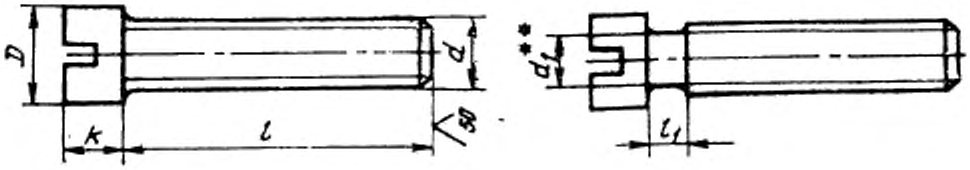
Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1984

Исполнение 1

Исполнение 2

6,3 (√)



Исполнение 3

Исполнение 4

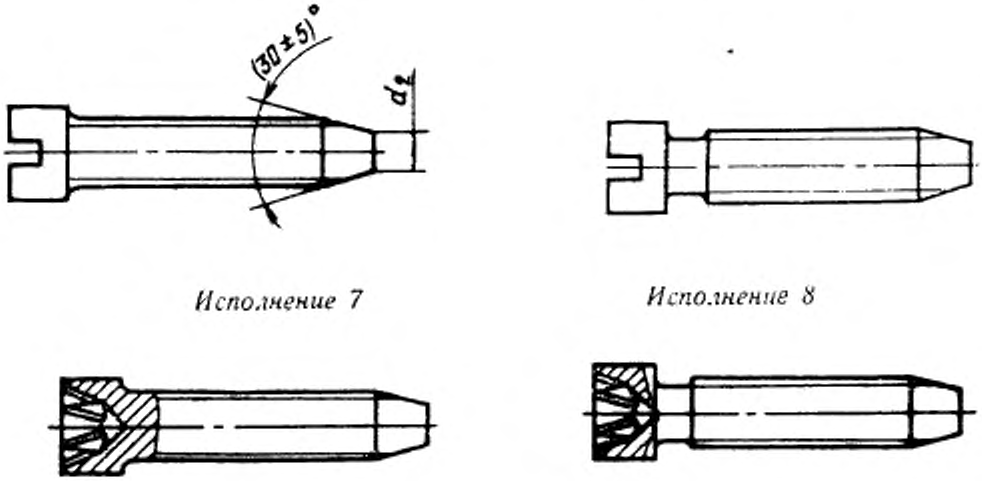


Исполнение 5

Исполнение 6

Исполнение 7

Исполнение 8



* Размер для справок.

** Диаметр гладкой части стержня d_1 равен диаметру стержня под накатывание метрической резьбы по ГОСТ 19256—73.

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы d			2,5	3	3,5	4	5	6
Шаг резьбы P			0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1
Диаметр головки D	Номин.		3,6	4,0*	5,2	6,0	7,0	8,0
	Пред. откл.		—0,12				—0,15	
Высота головки k	Номин.		2,0	2,5	2,8	3,2	4,0	4,8
	Пред. откл.		—0,14			—0,18		
Крестообразный шлиц	Номер		1		2			3
	Диаметр m, не более		2,6	3	4,1	4,6	5,2	7
	Глубина h		1,3	1,7	1,8	2,2	2,8	3,2
	Глубина вхождения калибра в шлиц	не более	1,4	1,8	2,2	2,5	3,1	3,7
		не менее	1,1	1,5	1,7	2,0	2,6	3,2
Длина гладкой части стержня l_1 (пред. откл. +0,14)			1,8		2,1		2,5	
Диаметр конца винта d_2	Номин.		1,8	2,3		2,6	3,2	4,0
	Пред. откл.		—0,14				—0,18	
Допуск соосности головки относительно стержня в диаметральном выражении			0,36				0,44	
Допуск симметричности шлица относительно стержня в диаметральном выражении			0,28		0,36			

* Допускается изготовлять с диаметром головки 4,8 мм.

Таблица 2

Длина винта l, мм	6	8	10	12	14	16	20
Пред. откл.	±0,24	±0,29		±0,35			±0,42

Пример условного обозначения винта исполнения 1, с диаметром резьбы $d=5$ мм, длиной $l=10$ мм, класса прочности 5.8 без покрытия:

Винт 5×10.58 ГОСТ 25933—83

То же, исполнения 2 с цинковым покрытием толщиной 6 мкм, нанесенным способом катодного восстановления, хроматированным:

Винт 2.5×10.58.016 ГОСТ 25933—83

3. Основные размеры резьбы — по ГОСТ 24705—81, поле допуска резьбы 6g — по ГОСТ 16093—81.

4. Размеры крестообразных шлицев — по ГОСТ 10753—80, прямых — по ГОСТ 24669—81.

5. Радиусы под головкой винтов — по ГОСТ 24670—81.

6. Конец винта для исполнений 1—4 — плоский по ГОСТ 12414—66.

7. Класс прочности винтов из стали — не ниже 5.8, из цветных металлов — не ниже 32 по ГОСТ 1759—70.

8. Технические требования — по ГОСТ 1759—70.

9. Теоретическая масса винтов указана в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг

Длина винта l, мм	Номинальный диаметр резьбы d, мм					
	2,5	3	3,5	4	5	6
6	0,290	0,468	0,690	1,020	1,330	2,450
8	0,349	0,555	0,810	1,174	1,574	2,802
10	0,407	0,643	0,920	1,328	1,818	3,152
12	0,466	0,731	1,040	1,480	2,062	3,504
14	0,518	0,820	1,162	1,634	2,306	3,852
16	0,583	0,907	1,282	1,788	2,550	4,202
20	0,701	1,080	1,516	2,095	3,038	4,940

Примечание. Массу винтов из алюминиевого сплава определяют умножением массы, указанной в таблице, на коэффициент 0,356, из латуни — на коэффициент 1,08.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *О. Я. Чернецова*

Сдано в наб. 12.10.83 Подп. в печ. 28.12.83 0,375 п. л. 0,375 усл. кр.-отт. 0,16 уч-изд. л. Тир. 20000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2815

Изменение № 1 ГОСТ 25933—83 Винты электротехнические с уменьшенным диаметром цилиндрической головки. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13.06.89 № 1555

Дата введения 01.01.90

Пункт 2. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Длина винта l, мм	5; 6	7; 8; 9; 10	11; 12; 13; 14; 15; 16; 18	20; 25; 30
Предельные отклонения	±0,24	±0,29	±0,35	±0,42

Пункт 4. Заменить ссылку: ГОСТ 10753—80 на ГОСТ 10753—86.
Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.
Пункт 8. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.4—87.
Приложение. Таблицу изложить в новой редакции:

Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг

Длина винта l, мм	Номинальный диаметр резьбы d, мм					
	2,5	3	3,5	4	5	6
5	0,260	0,424	0,630	0,943	—	—
6	0,300	0,468	0,690	1,020	1,330	—
7	0,319	0,511	0,750	1,097	1,452	—
8	0,349	0,555	0,810	1,174	1,574	2,802
9	0,378	0,598	0,870	1,251	1,696	2,978
10	0,407	0,643	0,920	1,328	1,818	3,152

(Продолжение см. с. 134)

Продолжение

Длина винта l, мм	Номинальный диаметр резьбы d, мм					
	2,5	3	3,5	4	5	6
11	0,436	0,685	0,985	1,405	1,940	3,336
12	0,466	0,731	1,040	1,480	2,062	3,504
13	0,495	0,772	1,100	1,558	2,184	3,682
14	0,518	0,820	1,160	1,634	2,306	3,852
15	0,547	0,860	1,220	1,713	2,428	4,034
16	0,583	0,907	1,282	1,788	2,550	4,202
18	0,642	0,999	1,400	1,942	2,734	4,560
20	0,701	1,080	1,516	2,095	3,038	4,940
25	—	1,295	1,815	2,481	3,648	5,798
30	—	1,512	2,055	2,866	4,258	6,648

(ИУС № 9 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru