СТ 23
Главметиз 2104

Винты штампованные для металла,

стопорные, с головкой под ключ, для сельскохозяйственного машиностроения, с накатанной резьбой

Сортамент и технические условия

Стопорные винты закрепляют определенное положение двух деталей машины, могущих перемещаться одна относительно другой.

А. Классификация

1. Винты изготовляются холодным или горячим способом и делятся на два класса:

класс „Т" — стальные, термообработанные
„ „0" — стальные, мягкие

Примечание. В отдельных случаях, по соглашению, стопорные винты можно изготовлять с цементацией и термообработкой.

2. По внешнему виду головки винты различаются на винты с фаской и винты без фаски.

Б. Технические условия

I. Материал

1. Винты класса „Т" изготовляются из конструкционной стали марок 40 и 45 ОСТ/НКТП 7123.

2. Винты класса „0" изготовляются из углеродистой стали марок 1, 2 и 3 ОСТ/НКТП 2897.

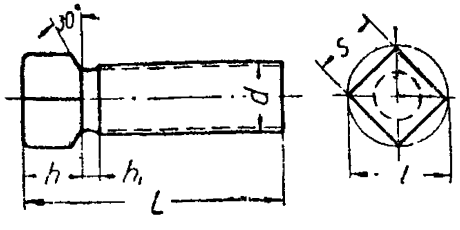
Примечание. В случаях цементации применяется сталь марки 10—15 ОСТ/НКТП 7123.

II. Размеры и допуски

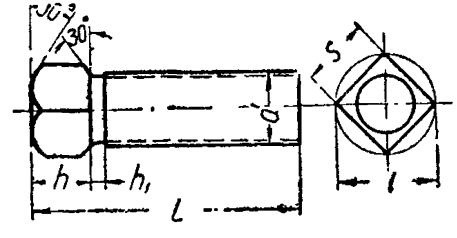
1. Сортамент и допуски винтов указаны на чертеже и в нижеследующей таблице.

Сортамент винтов с резьбой метрической от 6 до 20 *мм* и с резьбой дюймовой от $^1/_4$ до $^3/_4$".

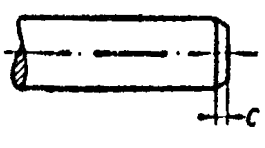
Винт без фаски



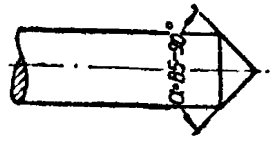
Винт с фаской



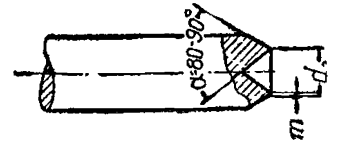
Типы концов



Черт. 1.



Черт. 2.



Черт. 3

gost.e-ecolog.ru

Пример обозначения винта диаметром 10 *мм*, длиной 25 *мм*, с фаской, класса „Т":

$$\text{ВИНТ С ФАСКОЙ Т М } 10 \times 25 \frac{\text{СТ Главметиз}}{23\ 2104}$$

мм

d		6 *мм* 1/4"	8 *мм* 5/16"	10 *мм* 3/8"	12 *мм* 1/2"	(14 *мм*)	16 *мм* 5/8"	(18 *мм*)	20 *мм* 3/4"
S	Наиб.	7,0	9,0	11,0	14,0	14,0	17,0	19,0	22,0
	Наим.	6,6	8,6	10,6	13,5	13,5	16,5	18,5	21,4
l	Наиб.	9,9	12,7	15,6	19,8	19,8	24,0	26,9	31,1
	Наим.	8,8	11,2	13,8	17,5	17,5	21,2	23,7	27,4
h	Наиб.	5,5	6,5	7,5	9,5	10,5	12,5	14,5	14,5
	Наим.	4,5	5,5	6,5	8,5	9,5	11,5	13,4	13,4
h_1	Наиб.	2,0	2,0	2,5	2,5	3,0	3,0	3,5	3,5
d_2	Наиб.	4,5	5,5	6,5	8,5	10,0	12,0	13,0	14,0
	Наим.	2,5	3,5	4,5	6,5	7,5	9,0	10,0	11,0
Длина винта *L*		Знаком ◆ отмечены изготовляемые винты							
13		—	—	◆	—	—	—	—	—
15		◆	◆	◆	◆	—	—	—	—
18		◆	◆	◆	◆	—	—	—	—
20		◆	◆	◆	◆	—	—	—	—
22		◆	◆	◆	◆	—	—	—	—
25		◆	◆	◆	◆	—	—	—	—
28		◆	◆	◆	◆	—	—	—	—
30		◆	◆	◆	◆	◆	◆	—	—
35		—	◆	◆	◆	◆	◆	◆	—
40		—	◆	◆	◆	◆	◆	◆	◆
45		—	—	◆	◆	◆	◆	◆	◆
50		—	—	◆	◆	◆	◆	◆	◆
60		—	—	—	◆	◆	◆	◆	◆
70		—	—	—	—	◆	◆	◆	◆
80		—	—	—	—	—	◆	◆	◆
90		—	—	—	—	—	—	◆	◆
100		—	—	—	—	—	—	—	◆

Примечания. 1. Винты с дюймовой резьбой допускаются к изготовлению до 1/I 1937 г. После 1/1 1937 г. винты с дюймовой резьбой могут заказываться только для ремонтных нужд по специальным заказам.

2. Размеров, отмеченных скобками, по возможности не применять.

3. Резьба — по ОСТ/НКТП 32 и по ОСТ/НКТП 1260.

4. Сбег резьбы — по ОСТ 1714/I.

2. Допуски по длине винта: + 1,0 *мм*; — 0,5 *мм*.

Допуски концов винтов

а) Черт. 1. — Величина *C* (по ОСТ 1713) с допуском:
для диаметров 1/4" (6 *мм*) — 5/16" (8 *мм*) . . . . . + 0,75 *мм*
— 0,50 „
„ „ 3/8" (10 *мм*) и выше . . . . . + 1,00 „
— 0,50 „

б) Черт. 2.— Отклонение вершины угла от центровой линии стержня:
для диаметров 1/4" (6 *мм*) — 1/2" (12 *мм*) не более . 0,50 *мм*
„ „ 5/8" (14 *мм*) и выше не более . . . . 0,75 „

в) Черт. 3. — Величина венчика *m* (притупленность) не должна превышать 0,5 *мм*.

III. Резьба изготовляется по 3-му классу точности с допусками по ОСТ/НКТП 1262 и 1252.

в) Внешний вид

1. На поверхности винтов не должно быть трещин, закатов, плен и глубоких рисок.

Допускаются:

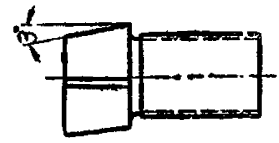
а) шов на поверхности по накатанной части стержня, не выходящий за пределы наружного диаметра резьбы;

б) шов на опорной поверхности головки, высотой не более 1 *мм*;

в) срезы металла на боковых гранях головки, не выводящие наружные размеры из допусков;

г) наличие замятого заусенца на верхней поверхности головки, высотой не более 0,5 *мм*;

д) наклон к оси граней головки — не более 3° (см. чертеж).



Примечание. На винтах без фаски углы на верхней поверхности головки должны быть сглажены.

2. Резьба винтов должна быть без рванин и мятин и должна быть очищенной от окалины.

IV. Механические свойства

Винты должны удовлетворять следующим нормам твердости: класс „Т" должен соответствовать 217—255 единицам по шкале Бринелля, класс „0" проверке по твердости не подвергается.

Примечание. Для цементированных винтов твердость должна равняться 45—60 единицам по шкале „С" Роквелла.

В. Правила приемки и испытания

1. Для наружного осмотра, обмера и проверки резьбы берется 1% от поставляемых винтов, но не менее 25 штук. Партия считается принятой, если среди отобранных винтов не более 5% имеют незначительные отступления от настоящих технических условий, не препятствующих их применению по своему прямому назначению.

2. Испытание твердости производится:

а) для класса „Т" — шариком ∅ 10 *мм* („Бринелль") при нагрузке в 3000 *кг*;

б) для цементированных винтов — алмазным конусом („Роквелл") под грузом в 60 *кг*, с последующим переводом по шкале „С" на груз 150 *кг*.

Выборочные количества: из каждой тысячи штук — три образца.

3. Наружные размеры проверяются предельными скобами. Резьба проверяется по ОСТ 1270 резьбовыми калибрами.

4. Наклон к оси граней головки проверяется шаблонами с квадратным вырезом с допуском на угол в 3°.

Г. Упаковка и маркировка

1. Винты сдаются смазанными предохраняющим от ржавчины веществом.
2. Упаковка производится в деревянных ящиках брутто до 80 *кг*.
3. В один ящик упаковываются винты одного размера.
4. На ящиках стойкой краской отмечается номер стандарта, размер, вес чество штук, марка завода и клеймо приемщика.

gost.e-ecolog.ru

Внесен заводом „Кр. Гвоздильщик". Утвержден Главметизом 26/I 1936 г. Срок введения 1/IV 1936 г.