ОСТ 92-0735-72

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ПОЛУПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ (УГОЛ 90°)

Конструкция и размеры

gost.e-ecolog.ru

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ПОЛУПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ (УГОЛ 90°)

Конструкция и размеры

Дата введения 1973-01-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на винты с полупотайной головкой (угол 90°) (далее – винты) и устанавливает их конструкцию и размеры.

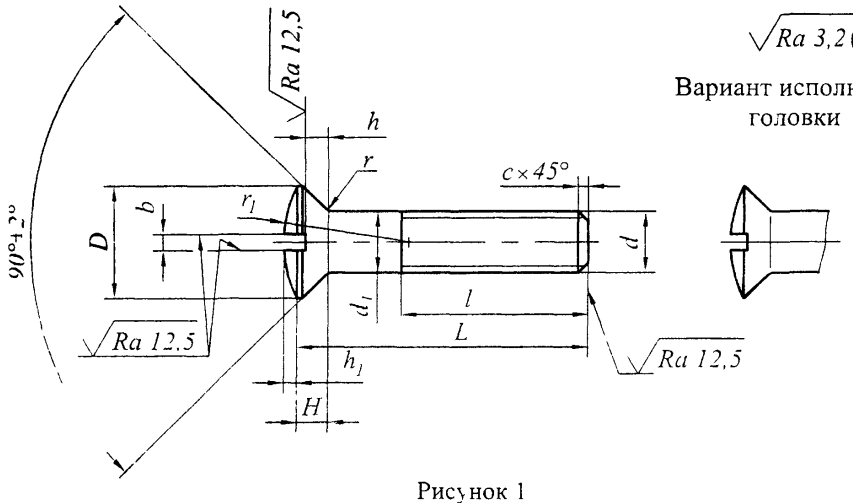
2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использована ссылка на следующий стандарт:

ОСТ 92-0748-72 Детали крепёжные. Технические требования.

3 Конструкция и размеры

3.1 Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблицах 1, 2.



$\sqrt{Ra\ 3{,}2(\sqrt{})}^{*}$

Вариант исполнения головки

Рисунок 1

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Резьба		d_1	D	H	h	h_1	b	r	r_1	c
d	шаг P крупный	$h13$						±0,2	≈	
М2,5	0,45	2,5	5,0	1,4	1,3	0,7	0,6	0,2	4,8	0,3
М3	0,5	3,0	6,0	1,6	1,5	0,8	0,8	0,5	6,0	0,5
М4	0,7	4,0	7,5	2,2		0,9	1,0		8,0	
М5	0,8	5,0	9,0	2,5	1,8	1,1	1,2		10,0	1,0
М6	1	6,0	11,0	3,0	2,2	1,3	1,6		12,0	

Таблица 2

Размеры в миллиметрах

d		М2,5	М3	М4	М5	М6	d		М2,5	М3	М4	М5	М6
L		l	l	l	l	l	L		l	l	l	l	l
Номин.	Пред. откл.	+0,9	+1,0	+1,4	+1,6	+2,0	Номин.	Пред. откл	+0,9	+1,0	+1,4	+1,6	+2,0
5	±0,25	–	×	–	–	–	12	±0,35	–	×	×	×	×
6		–	×	–	–	–	14		–	×	×	×	×
7	±0,30	–	×	–	–	–	16		–	×	×	×	×
8		×	×	×	–	–	18		–	12	×	×	×
10		×	×	×	×	–	20	±0,40	–	12	×	×	×

2

Окончание таблицы 2

Размеры в миллиметрах

d		M2.5	M3	M4	M5	M6	*d*		M2.5	M3	M4	M5	M6
L		*l*	*l*	*l*	*l*	*l*	*L*		*l*	*l*	*l*	*l*	*l*
Номин	Пред. откл.	+0,9	+1,0	+1,4	+1,6	+2,0	Номин.	Пред. откл.	+0,9	+1,0	+1,4	+1,6	+2.0
22	±0,40	–	12	14	×	×	38	±0,50	–	–	–	–	18
24		–	12	14	16	×	40		–	–	–	–	18
26		–	12	14	16	×	42		–	–	–	–	18
28		–	12	14	16	18	44		–	–	–	–	18
30		–	–	14	16	18	46		–	–	–	–	18
32	±0,50	–	–	–	16	18	48		–	–	–	–	18
34		–	–	–	16	18	50		–	–	–	–	18
36		–	–	–	–	18							

Примечание – Знаком «×» отмечены винты с резьбой на всей длине стержня.

обозначения винта диаметром резьбы *d*=5 мм, с крупным шагом резьбы и полем допуска *6e*, длиной *L*=20 мм, из материала с условной маркировкой 66, с покрытием 01 толщиной 9 мкм:

Винт М5-6е×20.66.019 ОСТ 92-0735-72

3.2 Винты должны быть изготовлены из материалов, указанных в таблице 3.

Таблица 3

Условная маркировка марки материала	Марка материала
66	Сталь 45
22	Сталь 20Х13

3.3 * Шероховатость поверхностей винтов из нержавеющей стали по ОСТ 92-0748.

3.4 Вариант исполнения головки устанавливает изготовитель.

3.5 Условная маркировка марки материала, покрытия и остальные технические требования по ОСТ 92-0748.

3.6 Теоретическая масса винтов приведена в приложении А.

Приложение А

(справочное)

Теоретическая масса винтов

А.1 Теоретическая масса винтов приведена в таблице А.1.

Таблица А.1

Размеры в миллиметрах

d	М2,5	М3	М4	М5	М6	*d*	М2,5	М3	М4	М5	М6
L	Масса 100 шт винтов, кг					*L*	Масса 100 шт винтов, кг				
5	–	0,04	–	–	–	28	–	0,15	0,286	0,451	0,656
6	–	0,05	–	–	–	30	–	–	0,306	0,482	0,700
7	–	0,05	–	–	–	32	–	–	–	0,513	0,744
8	0,04	0,06	0,097	–	–	34	–	–	–	0,544	0,788
10	0,04	0,07	0,112	0,181	–	36	–	–	–	–	0,833
12	–	0,08	0,128	0,205	0,314	38	–	–	–	–	0,878
14	–	0,08	0,147	0,236	0,349	40	–	–	–	–	0,922
16	–	0,09	0,167	0,267	0,384	42	–	–	–	–	0,965
18	–	0,10	0,187	0,298	0,420	44	–	–	–	–	1,008
20	–	0,11	0,207	0,329	0,471	46	–	–	–	–	1,052
22	–	0,11	0,227	0,360	0,523	48	–	–	–	–	1,096
24	–	0,13	0,246	0,390	0,567	50	–	–	–	–	1,140
26	–	0,14	0,266	0,420	0,611						

УДК 621.882.2:006.36 Г32

Ключевые слова: винт, полупотайная головка

gost.e-ecolog.ru