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.

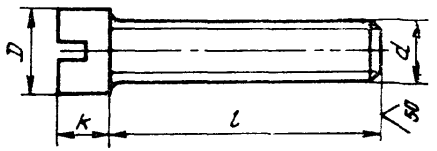
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

★

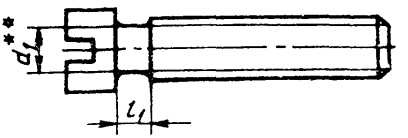
© Издательство стандартов, 1984

*Исполнение 1*

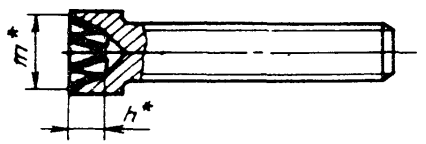



*Исполнение 2*

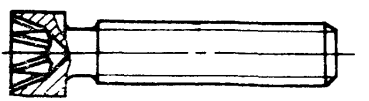
6,3 (√)



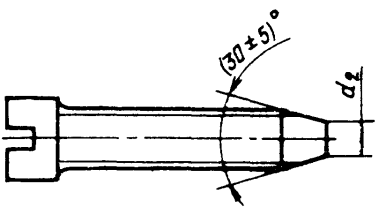

*Исполнение 3*



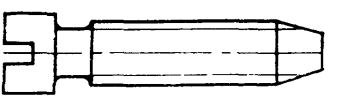

*Исполнение 4*



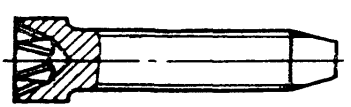
*Исполнение 5*



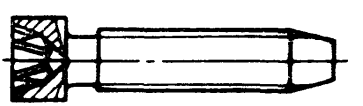

*Исполнение 6*



*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 | 3,330 |
| 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