

Винт с полупотайной головкой ГОСТ 17474-80 применяется в машиностроении, приборостроении, автомобилестроении, мебельной промышленности для соединения деталей машин и механизмов.

Класс точности: А, В.

Поле допуска резьбы: 6g.

Класс прочности: 3,6; 4,6; 4,8; 5,8.

ГОСТ 17474-80

Параметры винта		Номинальный диаметр резьбы d1												
		M1,6	M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16
Шаг резьбы, P	крупный	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2
	мелкий	-	-	-	-	-	-	-	-	1	1,25	1,25	1,5	1,5
Диаметр головки, D		3	3,8	4,5	5,6	6,5	7,4	9,2	11	14,5	18	21,5	25	28,5
Высота головки, k		0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,5	3	4	5	6	7	8
Высота сферы, f		0,4	0,5	0,6	0,75	0,9	1	1,25	1,5	2	2,5	3	3,5	4
Радиус сферы, R1		3,4	4,2	5,4	6	6,8	8	9,4	12	15	19	22,5	26	30
Диаметр крестообразного шлица, m		-	2,3	3	3,3	4,4	4,8	5,4	7,3	8,7	11,2	12,6	-	-
Глубина крестообразного шлица h, не более		-	1,5	1,6	2	2,2	2,5	3,1	3,5	5	6,1	7,5	-	-
Номер крестообразного шлица		-	0	1	1	2	2	2	3	3	4	4	-	-
Длина резьбы номинальная*, b		9	10	11	12	13	14	16	18	22	26	30	34	38

* ГОСТ предусматривает возможность изготовления крепежа с удлиненной резьбовой частью.

Все параметры в таблице указаны в мм.