

ГОСТ 1144—80

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

---

# ШУРУПЫ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ

## КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
М о с к в а

## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

## ШУРУПЫ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ

## Конструкция и размеры

ГОСТ

1144-80

Half-round head wood screws.  
Construction and dimensions

МКС 21.060.10

Дата введения 1982-01-01

1. Настоящий стандарт распространяется на шурупы с полукруглой головкой с диаметром стержня от 1,6 до 10 мм.

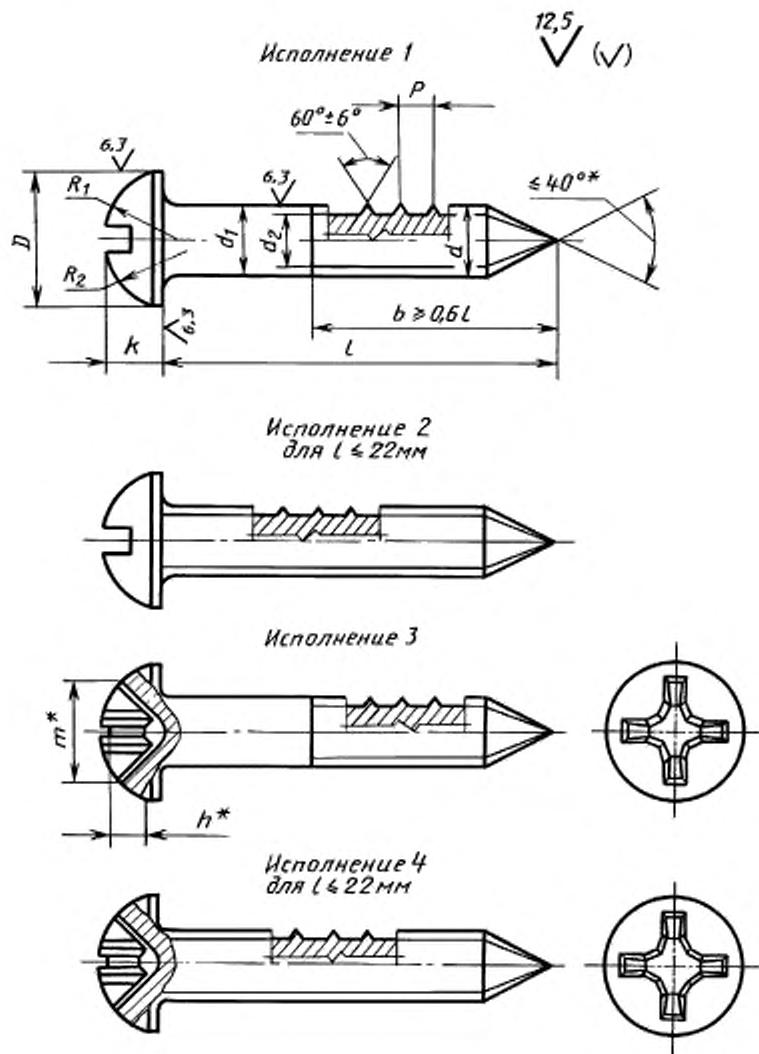
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2329.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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





\* Размеры для справок.

Таблица 1

мм

Диаметр резьбы $d$ (пред. откл. $h_{14}$ )	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10
Внутренний диаметр резьбы $d_2$ , не более	1,1	1,4	1,7	2,1	2,4	2,8	3,5	4,2	5,6	7,0
Шаг резьбы $P$ (пред. откл. $\pm 0,2 P$ )	0,8	1	1,25	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3,5	4,5
Диаметр головки $D$	3,2	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
Высота головки $K$	1,1	1,4	1,7	2,1	2,4	2,8	3,5	4,2	5,6	7,0
Радиус сферы	$R_1 =$	2,6	3,2	4,0	4,8	5,6	6,4	8,0	9,6	12,8
	$R_2 =$	1,3	1,6	2,0	2,4	2,8	3,2	4,0	4,8	6,4
Номер крестообразного шлица	—	0	1			2		3		4
Диаметр крестообразного шлица $m$	—	2	2,6	3,0	4,1	4,6	5,2	7,0	8,2	10,6
Глубина крестообразного шлица $h$ , не более	—	1,2	1,3	1,7	1,8	2,2	2,8	3,2	4,6	5,6
Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц	не более	—	1,3	1,4	1,8	2,2	2,5	3,1	3,7	5,1
	не менее	—	1,0	1,1	1,5	1,7	2,0	2,6	3,2	4,6
										5,8

Таблица 2

мм

Длина шурупа $l$	Диаметр шурупа $d$									
	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10
7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
(18)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	—	—	Стандартные длины							
(22)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
35	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
60	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
70	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
90	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

П р и м е ч а н и е. Длины шурупов, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.

#### С. 4 ГОСТ 1144—80

При мер ус ловного обозначения шурупа исполнения 1, диаметром  $d = 3$  мм, длиной  $l = 20$  мм из низкоуглеродистой стали, без покрытия

*Шуруп 1—3 × 20 ГОСТ 1144—80*

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

*Шуруп 1—3 × 20.016 ГОСТ 1144—80*

То же, исполнения 2, из коррозионностойкой стали, без покрытия

*Шуруп 2—3 × 20.2 ГОСТ 1144—80*

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3. Шлицы прямые — по ГОСТ 24669, крестообразные — по ГОСТ 10753.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

За. Диаметр гладкой части стержня  $d_1$  должен быть не менее диаметра под накатку резьбы или не превышать номинального значения наружного диаметра резьбы шурупа.

3б. Радиус под головкой — по ГОСТ 24670.

3а, 3б. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

4. Технические требования — по ГОСТ 1147.

5. Теоретическая масса шурупов указана в приложении 1.

6. Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях, спроектированных до 1 января 1980 г., по согласованию с потребителем изготавливать шурупы с допусками по приложению 2.

## Масса стальных шурупов

Длина шурупа $l$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных шурупов, кг = при номинальном диаметре резьбы $d$ , мм									
	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10
7	0,13	0,20	0,33	—	—	—	—	—	—	—
10	0,16	0,26	0,42	0,64	0,89	—	—	—	—	—
13	0,20	0,32	0,51	0,77	1,07	1,44	2,40	—	—	—
16	—	0,38	0,60	0,90	1,25	1,67	2,76	—	—	—
18	—	—	0,66	0,99	1,36	1,83	3,00	4,53	—	—
20	—	—	0,71	1,08	1,48	1,98	3,24	4,88	—	—
22	—	—	0,77	1,16	1,60	2,14	3,49	5,22	—	—
25	—	—	0,86	1,30	1,78	2,36	3,85	5,74	—	—
30	—	—	—	1,52	2,07	2,75	4,45	6,61	—	—
35	—	—	—	—	2,36	3,14	5,06	7,47	—	—
40	—	—	—	—	2,66	3,52	5,67	8,34	—	—
45	—	—	—	—	—	3,91	6,27	9,20	—	—
50	—	—	—	—	—	4,29	6,88	10,07	18,47	—
60	—	—	—	—	—	5,06	8,09	11,80	21,52	—
70	—	—	—	—	—	—	9,30	13,53	24,57	—
80	—	—	—	—	—	—	—	15,26	27,63	44,39
90	—	—	—	—	—	—	—	16,99	30,68	49,14
100	—	—	—	—	—	—	—	18,72	33,73	53,89

П р и м е ч а н и е. Для определения массы шурупов из латуни массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.

ДОПУСКИ ДЛЯ ШУРУПОВ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ  
ПО СИСТЕМЕ ЕСДП СЭВ и ОСТ

Подья допусков	
по ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ
h14	$B_7$
j <sub>15</sub>	$CM_8$
j <sub>17</sub>	$CM_{10}$

## С. 6 ГОСТ 1144—80

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

#### 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР РАЗРАБОТЧИКИ

В.Г. Вильде, Р.В. Жирова, Т.М. Хлопунова, Т.Е. Юрченко

#### 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.06.80 № 3274

#### 3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2329—80

#### 4. ВЗАМЕН ГОСТ 1144—70

#### 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1147—80	4
ГОСТ 10753—86	3
ГОСТ 24669—81	3
ГОСТ 24670—81	36
СТ СЭВ 2329—80	1

#### 6. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 29.03.91 № 406

#### 7. ИЗДАНИЕ (апрель 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1981 г., марте 1991 г. (ИУС 3—82, 6—91)

Редактор Р.Г. Говердовская  
Технический редактор О.Н. Власова  
Корректор А.С. Черноусова  
Компьютерная верстка С.В. Рябовой

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 03.06.2003. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,50.  
Тираж 130 экз. С 10773. Зак. 479.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Коломенский пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 105062 Москва, Лялин пер., 6.  
Пар № 080102