

ОСТ 92-0735-72

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ВИНТЫ С ПОЛУПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ (УГОЛ 90°)

Конструкция и размеры

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

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.

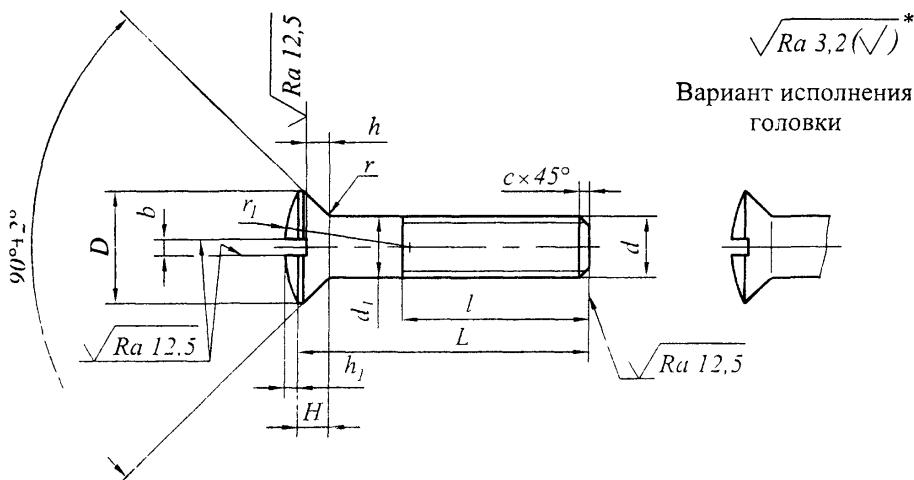


Рисунок 1

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Резьба	d_l	D	H	h	h_l	b	r	r_l	c
d	шаг, P								
	круп- ный	$h13$					$\pm 0,2$	\approx	
M2,5	0,45	2,5	5,0	1,4	1,3	0,7	0,6	0,2	4,8
M3	0,5	3,0	6,0	1,6	1,5	0,8	0,8		6,0
M4	0,7	4,0	7,5	2,2		0,9	1,0	0,5	8,0
M5	0,8	5,0	9,0	2,5	1,8	1,1	1,2		10,0
M6	1	6,0	11,0	3,0	2,2	1,3	1,6		12,0

Таблица 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	$+0,9$	$+1,0$	$+1,4$	$+1,6$	$+2,0$
5	$\pm 0,25$	—	×	—	—	—	12	—	×	×	×	×	
6	—	—	×	—	—	—	14	$\pm 0,35$	—	×	×	×	
7	—	—	×	—	—	—	16	—	—	×	×	×	
8	$\pm 0,30$	×	×	×	—	—	18	—	12	×	×	×	
10	—	—	—	—	—	—	20	$\pm 0,40$	—	12	—	—	

Окончание таблицы 2

Размеры в миллиметрах													
<i>d</i>		M2,5	M3	M4	M5	M6	<i>d</i>	M2,5	M3	M4	M5	M6	
<i>L</i>		<i>l</i>	<i>l</i>	<i>l</i>	<i>l</i>	<i>l</i>							
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	$\pm 0,40$	—	12	14	×	×	38	$\pm 0,50$	—	—	—	—	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	$\pm 0,50$	—	—	—	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 M5-6e×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**

<i>d</i>	M2,5	M3	M4	M5	M6	<i>d</i>	M2,5	M3	M4	M5	M6
<i>L</i>	Масса 100 шт винтов, кг					<i>L</i>	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						