

**ВИНТЫ С ПОТЯНОЙ ГОЛОВКОЙ
И ЗАОСТРЕННЫМ КОНЦОМ СТЕРЖНЯ
САМОНАРЕЗАЮЩИЕ ДЛЯ МЕТАЛЛА
И ПЛАСТМАССЫ**

Конструкция и размеры

**ОСТ 37.001.
185 — 81**

Взамен
ОН 025 128—83
ОН 025 132—86
в части варианта с острым концом (типа А)

Приказом по Управлению главного технолога Министерства автомобильной промышленности от 29 июня 1981 г. № 20 срок введения установлен

с 01.01.82

Настоящий отраслевой стандарт распространяется на самонарезающие винты с потайной головкой и заостренным концом стержня степени точности В (нормальная) для металла и пластмассы с номинальным диаметром резьбы от 2,5 до 8 мм.

ГР 8217649 от 11.08.81

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Изменение № 1 ОСТ 37.001.185—81. Винты с потайной головкой и заостренным концом стержня самонарезающие для металла и пластмассы. Конструкция и размеры.

Приказом по Главному технологическому управлению Министерства автомобильной промышленности от 18 марта 1986 г. № 9 срок введения установлен

с 01.01.87

Пункт 1. Слова «степени точности В» заменить на «класса точности В».

Пункт 4 изложить в новой редакции:

«4. Самонарезающие винты должны подвергаться химико-термической обработке. Толщина слоя 0,05—0,20 мм.

Твердость должна быть 57 . . . 63 НРС.»

Пункт 10. Заменить ссылку: ГОСТ 17769—72 на ГОСТ 17769—83.

Пункт 11 исключить.

Пункт 12 изложить в новой редакции:

«12. Временная противокоррозионная защита, упаковка винтов и маркировка тары по ГОСТ 18160—72».

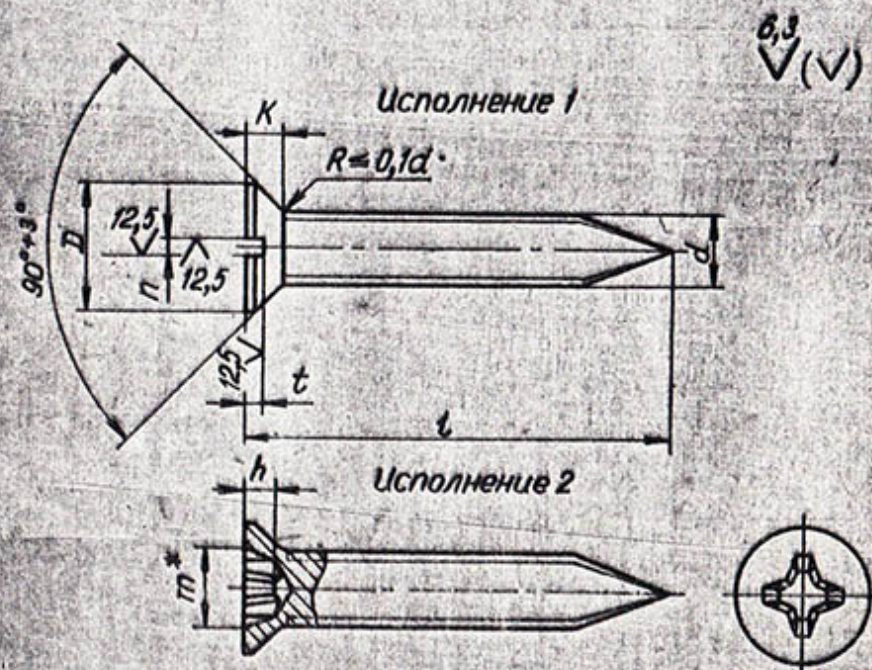
ГР 821764/01 от 19.05.86

Информационный указатель отраслевых стандартов основного производства
№ 2—3 1986 г.

11652-80

Стандарт разработан на основе ГОСТ 10652—80.

2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1, 2, 3.



3. Самонарезающие винты должны изготавливаться из сталей марок 08кп, 10, 10кп, 15, 15кп, 20 и 20кп по ГОСТ 10702—78.

4. Самонарезающие винты должны подвергаться химико-термической обработке.

Твердость винтов должна быть HRC 56...62.

* Размер для справок.

Таблица 1

Размеры в мм

Резьба d		2,5	3	4	5	6	8
Шаг резьбы P		1,25	1,75	2	2,5	3,5	
D	Номин.	4,7	5,6	7,4	9,2	11,0	14,5
	Пред. откл. (h 14)	-0,30	-0,36			-0,43	
K , не более		1,50	1,65	2,20	2,50	3,00	4,00
n	Номин.	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6	2,0
	Не менее	0,66	0,86	1,06	1,26	1,66	2,06
	Не более	0,80	1,00	1,20	1,51	1,91	2,31
t	Не менее	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6
	Не более	0,73	0,85	1,10	1,35	1,60	2,10
Номер крестообразного шлица		1	2	3			
m^* , не более		2,6	2,8	4,0	4,5	6,5	7,4
h		1,05	1,25	1,55	2,05	2,45	3,40
Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц	Не более	1,2	1,4	1,8	2,3	3,0	3,9
	Не менее	0,9	1,1	1,3	1,8	2,5	3,4
Недовод резьбы, не более		0,8				1,0	
Допуск бienia головки относительно стержня (2IT13)		0,36		0,44		0,54	
Допуск симметричности шлица относительно стержня в диаметральном выражении (2IT13)		0,28		0,36		0,44	

Примечание. Допуск симметричности шлица зависимый.

Таблица 2

Номинал	Длина винтов <i>l</i>	Размеры в мм					
		Диаметр резьбы <i>d</i>					
		2,5	3	4	5	6	8
Исполнение 1							
Коды ОКП самонарезающих винтов							
6	±0,75	45 9612 X ₂ 001	45 9612 X ₂ 008	—	—	—	—
10		45 9612 X ₂ 002	45 9612 X ₂ 009	45 9612 X ₂ 015	45 9612 X ₂ 025	—	—
12		45 9612 X ₂ 003	45 9612 X ₂ 010	45 9612 X ₂ 016	45 9612 X ₂ 026	45 9612 X ₂ 038	—
16	±0,90	45 9612 X ₂ 004	45 9612 X ₂ 011	45 9612 X ₂ 017	45 9612 X ₂ 027	45 9612 X ₂ 039	—
(18)		45 9612 X ₂ 005	45 9612 X ₂ 012	45 9612 X ₂ 018	45 9612 X ₂ 028	45 9612 X ₂ 040	45 9612 X ₂ 048
20		—	45 9612 X ₂ 013	45 9612 X ₂ 022	45 9612 X ₂ 035	45 9612 X ₂ 047	45 9612 X ₂ 055
(22)		—	—	45 9612 X ₂ 019	45 9612 X ₂ 029	45 9612 X ₂ 041	45 9612 X ₂ 049
25	±1,05	—	—	45 9612 X ₂ 020	45 9612 X ₂ 030	45 9612 X ₂ 042	45 9612 X ₂ 050
30		—	—	45 9612 X ₂ 021	45 9612 X ₂ 031	45 9612 X ₂ 043	45 9612 X ₂ 051
35		—	—	—	45 9612 X ₂ 032	45 9612 X ₂ 044	45 9612 X ₂ 052
40	±1,25	—	—	—	45 9612 X ₂ 033	45 9612 X ₂ 045	45 9612 X ₂ 053
45		—	—	—	45 9612 X ₂ 034	45 9612 X ₂ 046	45 9612 X ₂ 054

Размеры в мм

Таблица 3

Номинал	Длина винтов <i>l</i>	Размеры в мм					
		Диаметр резьбы <i>d</i>					
		2,5	3	4	5	6	8
Исполнение 2							
Коды ОКП самонарезающих винтов							
6	±0,75	45 9612 X ₂ 501	45 9612 X ₂ 508	—	—	—	—
10		45 9612 X ₂ 502	45 9612 X ₂ 509	45 9612 X ₂ 515	45 9612 X ₂ 525	—	—
12		45 9612 X ₂ 503	45 9612 X ₂ 510	45 9612 X ₂ 516	45 9612 X ₂ 526	45 9612 X ₂ 538	—
16	±0,90	45 9612 X ₂ 504	45 9612 X ₂ 511	45 9612 X ₂ 517	45 9612 X ₂ 527	45 9612 X ₂ 539	—
(18)		45 9612 X ₂ 505	45 9612 X ₂ 512	45 9612 X ₂ 518	45 9612 X ₂ 528	45 9612 X ₂ 540	45 9612 X ₂ 548
20		—	45 9612 X ₂ 513	45 9612 X ₂ 522	45 9612 X ₂ 535	45 9612 X ₂ 547	45 9612 X ₂ 555
(22)		—	—	45 9612 X ₂ 519	45 9612 X ₂ 529	45 9612 X ₂ 541	45 9612 X ₂ 549
25	±1,05	—	—	45 9612 X ₂ 520	45 9612 X ₂ 530	45 9612 X ₂ 542	45 9612 X ₂ 550
30		—	—	45 9612 X ₂ 521	45 9612 X ₂ 531	45 9612 X ₂ 543	45 9612 X ₂ 551
35		—	—	—	45 9612 X ₂ 532	45 9612 X ₂ 544	45 9612 X ₂ 552
40	±1,25	—	—	—	45 9612 X ₂ 533	45 9612 X ₂ 545	45 9612 X ₂ 553
45		—	—	—	45 9612 X ₂ 534	45 9612 X ₂ 546	45 9612 X ₂ 554

Примечания к табл. 2 и 3:

1. Винты с размерами для, заключенными в скобки, применять не рекомендуется.
2. Сельский знак (X₂) кода соответствует шифру вида покрытия, указанному в табл. 4.
3. Перевод шестизначных номеров самонарезающих винтов по ОН 025 128—63 и ОН 025 132—66 в коды ОКП приведен в справочном приложении 2 (табл. 1 и 2).

5. По требованию потребителя самонарезающие винты должны изготавливаться с покрытием, указанным в табл. 4.
Толщина слоя металлического покрытия от 6 до 9 мкм.
Толщина многослойного покрытия от 6 до 13 мкм.

Таблица 4

Вид покрытия	Шифр покрытия на месте седьмого знака кода ОКП
Без покрытия	0
Цинковое с хромированием	1
Многослойное медь—никель	3
Многослойное медь—никель—хром	4
Фосфатное с промасливанием	6
Цинковое	9

Примечание. При применении покрытия, не предусмотренного табл. 4, должны выпускаться чертежи, в которых в графе «Материал» должна указываться в качестве заготовки стандартная деталь с шифром 0 на месте седьмого знака кода ОКП.

Вид и толщина покрытия указываются в технических требованиях чертежа.

6. Крестообразный шлиц по ГОСТ 10753—80.
7. Резьба, размеры конца стержня и диаметры сопрягаемых отверстий в листовом металле по ОСТ 37.001.189—81.
8. Биение конуса головки винтов, изготовленных холодной штамповкой, не контролируется и должно обеспечиваться инструментом и технологией изготовления.
9. Остальные технические требования по ГОСТ 10618—80.
10. Правила приемки по ГОСТ 17769—72.
11. Консервация изделий по ГОСТ 9.014—78 г.
ОСТ 37.002.001—76.
12. Упаковка деталей и маркировка тары по ГОСТ 18160—72.
13. Теоретическая масса винтов указана в справочном приложении I.

Примеры условного обозначения

винта исполнения 1, диаметром резьбы $d=5$ мм, длиной $l=30$ мм, из стали марки 10кп, без покрытия:

45 9612 0031 винт 5×30 ОСТ 37.001.185—81

винта исполнения 2, диаметром резьбы $d=5$ мм, длиной $l=30$ мм, из стали марки 10кп, с покрытием цинковым с хромированием, толщиной слоя 6 мкм:

45 9612 1531 винт 2—5×30 ОСТ 37.001.185—81

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Справочное

Теоретическая масса самонарезающих винтов

l мм	Масса 1000 шт. стальных винтов, кг ≈ при номинальном диаметре резьбы d, мм					
	2,5	3	4	5	6	8
6	0,20	0,30	—	—	—	—
10	0,32	0,46	0,86	1,34	—	—
12	0,37	0,54	1,00	1,56	2,48	—
16	0,49	0,70	1,28	2,00	3,14	4,21
18	0,54	0,78	1,42	2,22	3,47	4,78
20	—	0,86	1,56	2,44	3,80	5,35
22	—	—	1,70	2,66	4,13	5,92
25	—	—	1,91	2,99	4,62	6,77
30	—	—	2,19	3,54	5,43	8,19
35	—	—	2,47	4,09	6,24	9,61
40	—	—	—	4,64	7,05	11,03
45	—	—	—	5,19	7,86	12,45

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Таблица

Перевод шестизначных номеров самонарезающих винтов
исполнения 1 по ОН 025.128—63 в коды ОКП

Номер винта	Код ОКП винта	Номер винта	Код ОКП винта
240200	45 9612 X ₂ 001	240240	45 9612 X ₂ 030
240201	45 9612 X ₂ 002	240241	45 9612 X ₂ 031
240202	45 9612 X ₂ 003	240242	45 9612 X ₂ 032
240203	45 9612 X ₂ 004	240243	45 9612 X ₂ 033
240204	45 9612 X ₂ 005	240244	45 9612 X ₂ 034
240205	45 9612 X ₂ 008	240245	45 9612 X ₂ 038
240206	45 9612 X ₂ 009	240246	45 9612 X ₂ 039
240207	45 9612 X ₂ 010	240247	45 9612 X ₂ 040
240208	45 9612 X ₂ 011	240248	45 9612 X ₂ 041
240209	45 9612 X ₂ 012	240249	45 9612 X ₂ 042
240217	45 9612 X ₂ 015	240250	45 9612 X ₂ 043
240218	45 9612 X ₂ 016	240251	45 9612 X ₂ 044
240219	45 9612 X ₂ 017	240252	45 9612 X ₂ 045
240220	45 9612 X ₂ 018	240253	45 9612 X ₂ 046
240221	45 9612 X ₂ 019	240259	45 9612 X ₂ 048
240222	45 9612 X ₂ 020	240260	45 9612 X ₂ 049
240223	45 9612 X ₂ 021	240261	45 9612 X ₂ 050
240235	45 9612 X ₂ 025	240262	45 9612 X ₂ 051
240236	45 9612 X ₂ 026	240263	45 9612 X ₂ 052
240237	45 9612 X ₂ 027	240264	45 9612 X ₂ 053
240238	45 9612 X ₂ 028	240265	45 9612 X ₂ 054
240239	45 9612 X ₂ 029		

Таблица 2

Перевод шестизначных номеров самонарезающих винтов
исполнения 2 по ОН 025.132—66 в коды ОКП

Номер винта	Код ОКП винта	Номер винта	Код ОКП винта
241400	45 9612 X ₂ 501	241440	45 9612 X ₂ 530
241401	45 9612 X ₂ 502	241441	45 9612 X ₂ 531
241402	45 9612 X ₂ 503	241442	45 9612 X ₂ 532
241403	45 9612 X ₂ 504	241443	45 9612 X ₂ 533
241404	45 9612 X ₂ 505	241444	45 9612 X ₂ 534
241405	45 9612 X ₂ 508	241445	45 9612 X ₂ 538
241406	45 9612 X ₂ 509	241446	45 9612 X ₂ 539
241407	45 9612 X ₂ 510	241447	45 9612 X ₂ 540
241408	45 9612 X ₂ 511	241448	45 9612 X ₂ 541
241409	45 9612 X ₂ 512	241449	45 9612 X ₂ 542
241417	45 9612 X ₂ 515	241450	45 9612 X ₂ 543
241418	45 9612 X ₂ 516	241451	45 9612 X ₂ 544
241419	45 9612 X ₂ 517	241452	45 9612 X ₂ 545
241420	45 9612 X ₂ 518	241453	45 9612 X ₂ 546
241421	45 9612 X ₂ 519	241459	45 9612 X ₂ 548
241422	45 9612 X ₂ 520	241460	45 9612 X ₂ 549
241423	45 9612 X ₂ 521	241461	45 9612 X ₂ 550
241435	45 9612 X ₂ 525	241462	45 9612 X ₂ 551
241436	45 9612 X ₂ 526	241463	45 9612 X ₂ 552
241437	45 9612 X ₂ 527	241464	45 9612 X ₂ 553
241438	45 9612 X ₂ 528	241465	45 9612 X ₂ 554
241439	45 9612 X ₂ 529		