

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

Конструкция и размеры

**ОСТ 37.001.
186—81**

Взамен

ОН 025 129—83

ОН 025 133—86

в части варианта с ос-
рым концом (типа А)

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

с 01.01.

1. Настоящий отраслевой стандарт распространяется на само-
резающие винты с полупотайной головкой и заостренным концом
стержня степени точности В (нормальная) для металла и пластм-
сы с номинальным диаметром резьбы от 2,5 до 8 мм.

ГР 8217654 от 11.08.81

Издание официальное

Перепечатка воспрещ

18

Группа Г32

Изменение № 1 ОСТ 37.001.186—81. Винты с полупотайной 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 «класс точности В».

Пункт 4 изложить в новой редакции:

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

Твердость должна быть 57 . . . 63 HRC.»

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

Пункт 11 исключить.

Пункт 12 изложить в новой редакции:

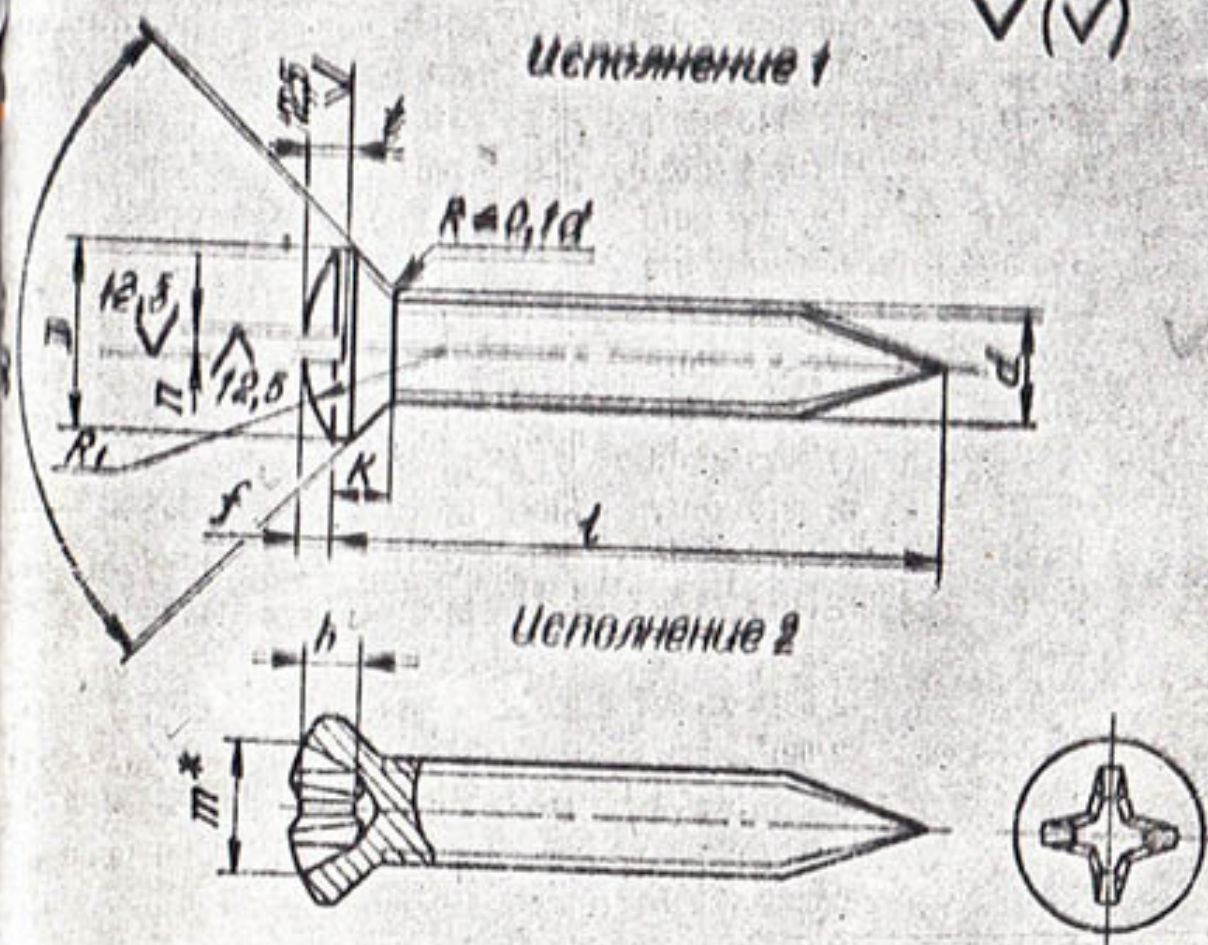
«12. Временная противокоррозионная защита, упаковка и маркировка тары по ГОСТ 18160—72»

ГР 821763/01 от 19.05.86

Информационный указатель отраслевых стандартов основного производства
1986 г.

Стандарт разработан на основе ГОСТ 11651—80.
 Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1, 2, 3.

6,3 (V)



3. Самонарезающие винты должны изготавливаться из стали 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	
$f \approx$		0,60	0,75	1,00	1,25	1,50	2,00	
$R_1 \approx$		5,4	6,0	8,00	9,4	12,0	15,0	
Исполнение 1	n	Номин.	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6	2,0
		Нр менее	0,66	0,86	1,06	1,26	1,66	2,06
	t	Не более	0,80	1,00	1,20	1,51	1,91	2,31
		Не менее	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
Исполнение 2	Номер крестообразного шлица	1	2		3			
		m^* , не более	3,0	3,3	4,6	5,3	7,2	8,7
	h	1,50	1,80	2,10	2,85	3,20	4,65	
	Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц	Не более	1,6	1,9	2,4	3,1	3,7	5,2
Не менее		1,3	1,6	1,9	2,6	3,2	4,7	
Недовод резьбы, не более		0,8			1,0			
Допуск бienia головки относительно оси 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

Длина витков l	Размеры в мм						
	Диаметр резьбы d						
Номин.	Исполнение 1						
	Коды ОКП самопарезающих винтов						
	2,5	3	4	5	6	8	
6	45 9622 X ₂ 001	45 9622 X ₂ 008	—	—	—	—	—
10	45 9622 X ₂ 002	45 9622 X ₂ 009	45 9622 X ₂ 015	45 9622 X ₂ 025	—	—	—
12	45 9622 X ₂ 003	45 9622 X ₂ 010	45 9622 X ₂ 016	45 9622 X ₂ 026	45 9622 X ₂ 038	—	—
16	45 9622 X ₂ 004	45 9622 X ₂ 011	45 9622 X ₂ 017	45 9622 X ₂ 027	45 9622 X ₂ 039	—	—
(18)	45 9622 X ₂ 005	45 9622 X ₂ 012	45 9622 X ₂ 018	45 9622 X ₂ 028	45 9622 X ₂ 040	45 9622 X ₂ 043	45 9622 X ₂ 045
20	—	45 9622 X ₂ 013	45 9622 X ₂ 022	45 9622 X ₂ 035	45 9622 X ₂ 047	45 9622 X ₂ 055	—
(22)	—	—	45 9622 X ₂ 019	45 9622 X ₂ 029	45 9622 X ₂ 041	45 9622 X ₂ 049	—
25	—	—	45 9622 X ₂ 020	45 9622 X ₂ 030	45 9622 X ₂ 042	45 9622 X ₂ 050	—
30	—	—	45 9622 X ₂ 021	45 9622 X ₂ 031	45 9622 X ₂ 043	45 9622 X ₂ 051	—
35	—	—	—	45 9622 X ₂ 032	45 9622 X ₂ 044	45 9622 X ₂ 052	—
40	—	—	—	45 9622 X ₂ 033	45 9622 X ₂ 045	45 9622 X ₂ 053	—
45	—	—	—	45 9622 X ₂ 034	45 9622 X ₂ 046	45 9622 X ₂ 054	—

Таблица 3

Номинал	Пред. откл. (к 17)	Размеры в мм							
		Длина винтов l	Диаметр резьбы d						
		2,5	3	4	5	6	8		
Исполнение 2									
Коды ОКП самонарезающих винтов									
6	$\pm 0,75$	45 9622 X ₂ 501	45 9622 X ₂ 508	—	—	—	—	—	—
10		45 9622 X ₂ 502	45 9622 X ₂ 509	45 9622 X ₂ 515	45 9622 X ₂ 525	—	—	—	—
12		45 9622 X ₂ 503	45 9622 X ₂ 510	45 9622 X ₂ 516	45 9622 X ₂ 526	45 9622 X ₂ 538	—	—	—
16	$\pm 0,90$	45 9622 X ₂ 504	45 9622 X ₂ 511	45 9622 X ₂ 517	45 9622 X ₂ 527	45 9622 X ₂ 539	—	—	—
(18)		45 9622 X ₂ 505	45 9622 X ₂ 512	45 9622 X ₂ 518	45 9622 X ₂ 528	45 9622 X ₂ 540	45 9622 X ₂ 548	—	—
20		—	45 9622 X ₂ 513	45 9622 X ₂ 522	45 9622 X ₂ 535	45 9622 X ₂ 547	45 9622 X ₂ 555	—	—
(22)		—	—	45 9622 X ₂ 519	45 9622 X ₂ 529	45 9622 X ₂ 541	45 9622 X ₂ 549	—	—
25	$\pm 1,05$	—	—	45 9622 X ₂ 520	45 9622 X ₂ 530	45 9622 X ₂ 542	45 9622 X ₂ 550	—	—
30		—	—	45 9622 X ₂ 521	45 9622 X ₂ 531	45 9622 X ₂ 543	45 9622 X ₂ 551	—	—
35		—	—	—	45 9622 X ₂ 532	45 9622 X ₂ 544	45 9622 X ₂ 552	—	—
40	$\pm 1,25$	—	—	—	45 9622 X ₂ 533	45 9622 X ₂ 545	45 9622 X ₂ 553	—	—
45		—	—	—	45 9622 X ₂ 534	45 9622 X ₂ 546	45 9622 X ₂ 554	—	—

Примечания к табл. 2 и 3:

1. Винты с размерами длины, заключенными в скобки, применять не рекомендуется.
2. Седьмой знак (X_2) кода соответствует шифру вида покрытия, указанному в табл. 4.
3. Перевод шестизначных номеров самонарезающих винтов по ОН 025 129—63 и ОН 025 133—66 в код 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. Крестобразный 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 и ОСТ 37.002.001.76.
12. Упаковка деталей и маркировка тары по ГОСТ 18160—72.
13. Теоретическая масса винтов указана в справочном приложении 1.

Примеры условного обозначения

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

45 9622 0031 винт 5X30 ОСТ 37.001.186—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 9622 1531 винт 2—5X30 ОСТ 37.001.186—81

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Теоретическая масса самонарезающих винтов

l мм	Масса 1000 шт. стальных винтов, кг \approx при номинальном диаметре резьбы d мм					
	2,5	3	4	5	6	8
6	0,23	0,35	—	—	—	—
10	0,35	0,51	0,99	1,60	—	—
12	0,40	0,59	1,13	1,82	2,89	—
16	0,52	0,75	1,41	2,26	3,55	5,21
18	0,57	0,83	1,55	2,48	3,88	5,78
20	—	0,91	1,69	2,70	4,21	6,35
22	—	—	1,83	2,92	4,54	6,92
25	—	—	2,04	3,25	5,03	7,77
30	—	—	2,32	3,80	5,84	9,19
35	—	—	2,60	4,35	6,65	10,61
40	—	—	—	4,90	7,46	12,03
45	—	—	—	5,45	8,27	13,45

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Таблица 1

Перевод шестизначных номеров самонарезающих винтов исполнения I по ОН 025 129-63 в код ОКП

Номер винта	Код ОКП винта	Номер винта	Код ОКП винта
240600	45 9622 X ₂ 001	240640	45 9622 X ₂ 030
240601	45 9622 X ₂ 002	240641	45 9622 X ₂ 031
240602	45 9622 X ₂ 003	240642	45 9622 X ₂ 032
240603	45 9622 X ₂ 004	240643	45 9622 X ₂ 033
240604	45 9622 X ₂ 005	240644	45 9622 X ₂ 034
240605	45 9622 X ₂ 008	240645	45 9622 X ₂ 038
240606	45 9622 X ₂ 009	240646	45 9622 X ₂ 039
240607	45 9622 X ₂ 010	240647	45 9622 X ₂ 040
240608	45 9622 X ₂ 011	240648	45 9622 X ₂ 041
240609	45 9622 X ₂ 012	240649	45 9622 X ₂ 042
240617	45 9622 X ₂ 015	240650	45 9622 X ₂ 043
240618	45 9622 X ₂ 016	240651	45 9622 X ₂ 044
240619	45 9622 X ₂ 017	240652	45 9622 X ₂ 045
240620	45 9622 X ₂ 018	240653	45 9622 X ₂ 046
240621	45 9622 X ₂ 019	240659	45 9622 X ₂ 048
240622	45 9622 X ₂ 020	240660	45 9622 X ₂ 049
240623	45 9622 X ₂ 021	240661	45 9622 X ₂ 050
240635	45 9622 X ₂ 025	240662	45 9622 X ₂ 051
240636	45 9622 X ₂ 026	240663	45 9622 X ₂ 052
240637	45 9622 X ₂ 027	240664	45 9622 X ₂ 053
240638	45 9622 X ₂ 028	240665	45 9622 X ₂ 054
240639	45 9622 X ₂ 029		

Перевод шестизначных номеров самонарезающих винтов
исполнения 2 по ОН 025 133—66 в коды ОКП

Номер винта	Код ОКП винта	Номер винта	Код ОКП винта
241800	45 9622 X ₂ 501	241840	45 9622 X ₂ 530
241801	45 9622 X ₂ 502	241841	45 9622 X ₂ 531
241802	45 9622 X ₂ 503	241842	45 9622 X ₂ 532
241803	45 9622 X ₂ 504	241843	45 9622 X ₂ 533
241804	45 9622 X ₂ 505	241844	45 9622 X ₂ 534
241805	45 9622 X ₂ 508	241845	45 9622 X ₂ 538
241806	45 9622 X ₂ 509	241846	45 9622 X ₂ 539
241807	45 9622 X ₂ 510	241847	45 9622 X ₂ 540
241808	45 9622 X ₂ 511	241848	45 9622 X ₂ 541
241809	45 9622 X ₂ 512	241849	45 9622 X ₂ 542
241817	45 9622 X ₂ 515	241850	45 9622 X ₂ 543
241818	45 9622 X ₂ 516	241851	45 9622 X ₂ 544
241819	45 9622 X ₂ 517	241852	45 9622 X ₂ 545
241820	45 9622 X ₂ 518	241853	45 9622 X ₂ 546
241821	45 9622 X ₂ 519	241859	45 9622 X ₂ 548
241822	45 9622 X ₂ 520	241860	45 9622 X ₂ 549
241823	45 9622 X ₂ 521	241861	45 9622 X ₂ 550
241835	45 9622 X ₂ 525	241862	45 9622 X ₂ 551
241836	45 9622 X ₂ 526	241863	45 9622 X ₂ 552
241837	45 9622 X ₂ 527	241864	45 9622 X ₂ 553
241838	45 9622 X ₂ 528	241865	45 9622 X ₂ 554
241839	45 9622 X ₂ 529		