

УДК 621.882.2

УЧЕБН ОСН  
абонент №  
23.01.90

Группа ОИГ

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ  
повышенного качества  
для прецизионного приборостроения  
Конструкция и размеры

ОСТ92-8834-77

Взамен

Письмом Министерства

от 4 апреля 1977 г. №139

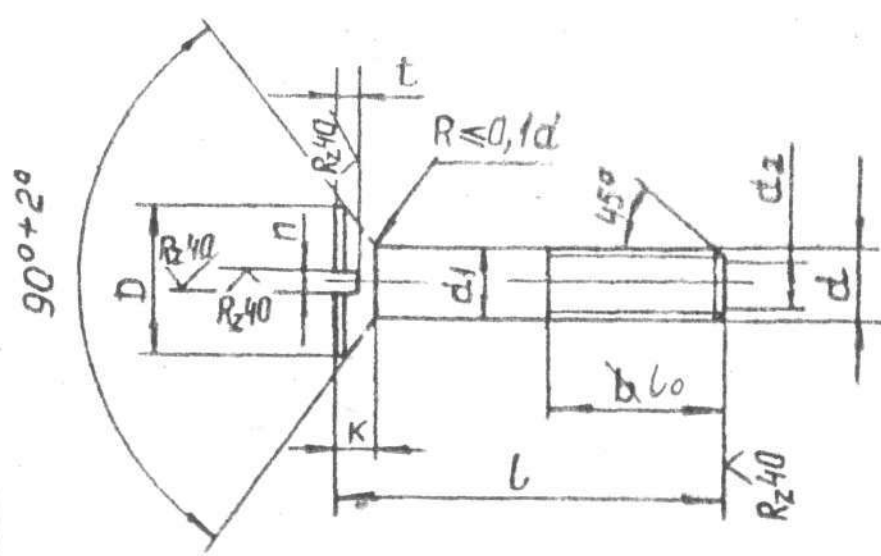
срок введения установлен

с 1 июля 1977 года

1. Настоящий стандарт распространяется на винты с потайной головкой повышенного качества, применяемые в прецизионном приборостроении.

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

Rz20  
✓ (V)



Изм. № подл.	122
Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инв. № дуд.	
Подп. и дата	

Издание официальное ГРВ 3457 от 04.03.80

Перепечатка воспрещена

(40) 30 м изв НКП 36311

Таблица I

мм

		I	1,4	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8
Номинальный диаметр резьбы $d$											
Шаг резьбы $P$		0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25
Диаметр головки $D$	Номинальный $H$	1,9	2,6	3,0	3,8	4,7	5,6	7,4	9,2	11,0	14,5
	Пред. откл. $h_{14}$		-0,25			-0,30		-0,36		-0,43	
Высота головки $K$ , не более		0,6	0,84	0,96	1,2	1,5	1,65	2,2	2,5	3	4
Ширина		0,31	0,36	0,46	0,56	0,66	0,86	1,06	1,26	1,66	2,06
Шлица $P$		0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	1,00	1,20	1,51	1,91	2,31
Глубина		0,2	0,28	0,32	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6
Шлица $T$		0,3	0,45	0,5	0,6	0,73	0,85	1,1	1,35	1,6	2,1
Допуск биения конуса отн. осительно оси стержня в направлении перпендикулярном к образующей конуса					0,25					0,30	
Допуск симметричности шлица относительно стержня в радиусном выражении				0,16					0,20		
Фаска $d_2$	Номинал.	0,5	0,7	0,8	1,0	1,5	2,0	2,5	3,5	4,0	5,5
	Пред. откл. $h_{14}$				-0,25						-0,30

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам.	Матр. №	Изм. № дубл.	Пор. и дата
122					

Таблица 2

Размеры в мм

d	l		L <sub>0</sub> , не менее	Применяемость				Масса 1000 шт. стальных винтов, кг ≈
	Номин.	Пред. откл. j <sub>s</sub> I5		Условное обозначение материала				
				22	16	18	32	
				Условное обозначение покрытия				
			00	01	00	03		
I	3	± 0,2	X					0,017
I,4	3	± 0,2	X					0,038
	5	± 0,24	X					0,056
I,6	3	± 0,2	X					0,049
	4	± 0,24	X					0,061
	5		X					0,072
	6		X					0,084
2	3	± 0,2	X					0,086
	4	± 0,24	X					0,105
	5		X					0,123
	6		X					0,142
	7	± 0,29	X					0,161
	8		X					0,179
	10		X					0,217
	12		X					0,254
	14	± 0,35	X					0,291
	16		10					0,329
2,5	4	± 0,24	X					0,181
	5		X					0,214
	6		X					0,242
	7	± 0,29	X					0,272
	8		X					0,302
	10		X					0,362
	12		X					0,422
	14	± 0,35	X					0,482
16		11					0,543	

Подп. и дата

Инд. № д

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

122

Зам. изв. НКИ.3330



Продолжение табл. 2

Размеры в мм

d	l		l <sub>0</sub> , не менее	Применяемость				Масса 1000 шт. стальных винтов, кг ≈
				Условное обозначение материала				
	Номин.	Пред. откл. j <sub>s</sub> I5		22	I6	I8	32	
				Условное обозначение покрытия				
			00	01	00	03		
2,5	I8	± 0,35	II					0,603
3	4	± 0,24	X					0,272
	5		X					0,316
	6		X					0,361
	7	± 0,29	X					0,405
	8		X					0,449
	10		X					0,538
	12		X					0,626
	14	± 0,35	X					0,715
	16		X					0,803
	18		I2					0,892
	20		I2					0,980
	22	± 0,42	I2					1,069
	25		I2					1,201
	30		I2					1,423
32	± 0,50	I2					1,511	
35		I2					1,644	
4	7	± 0,29	X					0,764
	8		X					0,842
	10		X					0,997
	12		X					1,153
	14	± 0,35	X					1,308
	16		X					1,463
	18		X					1,618
	20		I4					1,774
22	± 0,42	I4					1,929	

Подп. и дата

Инд. № 7

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

122

® Зам. изв. НКИ.3330

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

d	l		l <sub>0</sub> , не менее	Применяемость				Масса 1000 шт. стальных винтов, кг ≈
				Условное обозначение материала				
	Номин.	Пред. откл. j <sub>s</sub> I5		22	I6	I8*	32*	
				Условное обозначение покрытия				
			00	01	00	03		
4	25	± 0,42	I4				2,162	
	30		I4				2,550	
5	I0	± 0,29	X				1,692	
	I2		X				1,940	
	I4		± 0,35	X				2,187
	I6	X					2,434	
	I8	X					2,682	
	20	X					2,929	
	22	± 0,42	I6				3,176	
	25		I6				3,547	
	30		I6				4,166	
	32	± 0,50	I6				4,413	
6*	I2	± 0,35	X				2,879	
	I4		X				3,231	
	I6		X				3,584	
	I8	X				3,937		
	20	X				4,290		
	22	± 0,42	X				4,642	
	25		I8				5,172	
	30		I8				6,053	
	32	± 0,50	I8				6,406	
	35		I8				6,935	
8*	I4	± 0,35	X				6,306	
	I6		X				6,943	
	I8	± 0,42	X				7,580	

Подп. и дата

Инв. № д.у.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

122

© Зам. изв. НКН.3330 \* Зам. 19 НКН.5097. 9.11.89.



Размеры, мм

d	L		L <sub>0</sub> , не менее	Применяемость				Масса 1000 шт. стальных винтов, кг ≈
	Номин.	Пред. откл. js I5		Условное обозначение материала				
				22	I6	I8*	32*	
				Условное обозначение покрытия				
		00	0I	00	03			
8*	20	±0,42	X					8,217
	22		X					8,855
	25		X					9,810

Примечания:

- \* При новом проектировании не применять.
- X Винты с резьбой по всей длине стержня.
- Для определения массы латунных винтов величины массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.
- Пример условного обозначения винта диаметром резьбы  $d = 8$  мм, с полем допуска 6g, длиной  $L = 20$  мм, из материала сталь 20X13, без покрытия

Винт М8-6gx20,22 ОСТ 92-8834-77

- Шероховатость поверхности винтов из стали марки 20X13 и сплава марки 36НХТЮ -  $R_a \leq 1,6$  мкм, шлица -  $R_z \leq 20$  мкм, из стали марки А12 и латуни марки ЛС59-I - см. чертеж.
- Материал, покрытие и остальные технические требования по ОСТ 92-8843-77.

Подп. и дата

Изм. № ду

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

122