

УДК 621.882.2

УЧТЕН ОСН  
абонент №  
93.01.90

Група ОІІ

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

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

ОСТ92 -8833-77

Взамен

Письмом Министерства

от 4 апреля 1977 г. № 139

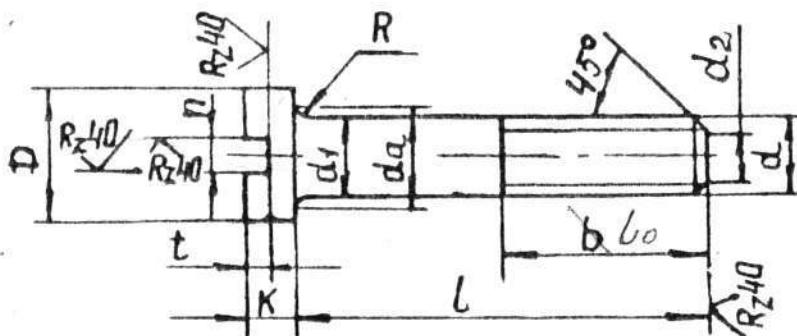
срок введения установлен

с 1 июля 1977 года

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

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

Rz20  
✓ (✓)



(11)

Подп. и дата

Изм. № д. д.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.  
122

Инв. № подл. <b>122</b>	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата
----------------------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Таблица I

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	I	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	
	Шаг резьбы P	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	
Диаметр $\checkmark$ головки D	Номин.	2,0	2,3	2,6	3,0	3,8	5,5	7,0	8,5	10,0	13,0	
	Пред. откл. hI4	-0,30										
Высота головки K	Номин.	0,7	0,8	0,9	1,0	1,3	1,6	2,0	2,6	3,3	3,9	5,0
	Пред. откл. hI3	-0,14										
Ширина $\checkmark$ шлица $b$	не менее	0,31	0,36	0,36	0,46	0,56	0,66	0,86	1,06	1,26	1,66	2,06
	не более	0,45	0,50	0,50	0,60	0,70	0,80	1,00	1,20	1,51	1,91	2,31
Глубина $\checkmark$ шлица $t$	не менее	0,3	0,35	0,4	0,45	0,6	0,7	0,9	1,2	1,5	1,8	2,3
	не более <i>равное</i>	0,44	0,49	0,6	0,65	0,85	1,0	1,3	1,6	2,0	2,3	2,8
Радиусы под головкой $d_a$	R не менее	0,12										
	$d_a$ не более	1,4	1,6	1,8	2,0	2,6	3,1	3,6	4,7	5,7	6,8	9,2
Допуск соосности головки относительно стержня в радиусном выражении		0,16										
Допуск симметричности шлица относительно стержня в радиусном выражении		0,20										
Фаска $d_2$	Номин.	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,5	2,0	2,5	3,5	4,0	5,5
	Пред. откл. hI4	-0,25										

Таблица 2

Размеры в мм

d	l		l <sub>0</sub> , не менее	Применяемость				Масса 1000 шт. стальных винтов, кг ≈
	Номинал.	Пред. откл. js I5		Условное обозначение материала				
				22	I6	I8	32	
				Условное обозначение покрытия				
			00	01	00	03		
I	2	±0,20	X					0,024
	3		X					0,028
	4	±0,24	X					0,032
I,2	2	±0,20	X					0,039
	3		X					0,046
	4	±0,24	X					0,053
	6		X					0,066
I,4	2	±0,20	X					0,056
	3 ✓		X ✓					0,065
	4 ✓	±0,24	X ✓					0,074
	5 ✓		X ✓					0,083
	6 ✓		X ✓					0,092
	7 8		±0,29	X 6				
I,6	2	±0,20	X					0,083
	3 ✓		X ✓					0,094
	4 ✓	±0,24	X ✓					0,106
	5 ✓		X ✓					0,117
	6 ✓		X ✓					0,129
	7 —		±0,29	X —				
	8 ✓	X ✓						0,152
	10 ✓	X 8						0,175
2,0	3 ✓	±0,20	X ✓					0,152
	4 ✓		X ✓					0,171
	5 ✓	±0,24	X ✓					0,189
	6 ✓		X ✓					0,208

Подп. и дата

Инд. № д

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

122

© Зам. изв. НКИ. 3330

Размеры в 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	01	00	03		
2,0	7	±0,29	X					0,227
	8 <sub>✓</sub>		X <sub>✓</sub>					0,245
	10 <sub>✓</sub>		X <sub>✓</sub>					0,283
	12 <sub>✓</sub>	± 0,35	X <sup>10</sup>					0,320
	14 <sub>✓</sub>		I0 <sub>✓</sub>					0,358
	16 <sub>✓</sub>		I0 <sub>✓</sub>					0,395
	18 <sub>✓</sub>		I0 <sub>✓</sub>					0,432
2,5	4	± 0,24	X					0,317
	5		X					0,347
	6		X					0,377
	7	± 0,29	X					0,407
	8		X					0,437
	9		X					0,467
	10		X					0,498
	12	± 0,35	X					0,558
	14		II					0,618
	16		II					0,679
	18		II					0,738
	20	± 0,42	II					0,799
	22		II					0,859
25	II						0,949	
3,0	4	± 0,24	X					0,453
	5		X					0,497
	6		X					0,541

Подп. и дата

Изм. № д

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

122

©Зам. Изв. НКИ.3330

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> 15		Условное обозначение материала				
				22	16	18	32	
				Условное обозначение покрытия				
			00	01	00	03		
3	7	± 0,29	X					0,585
	8		X					0,629
	9		X					0,673
	10		X					0,716
	12		X					0,804
	14	± 0,35	X					0,892
	16		I2					0,980
	18		I2					1,068
	20		I2					1,156
	22		I2					1,244
	25	± 0,42	I2					1,376
	28		I2					1,508
	30		I2					1,596
4	± 0,24		X					1,065
5			X					1,142
6		X					1,220	
7		X					1,298	
8		X					1,375	
4	9	± 0,29	X					1,453
	10		X					1,531
	12		X					1,686
	14		X					1,842
	16		X					1,997
	18	± 0,35	I4					2,153

Подп. и дата

Изм. №

Взам. кнв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

122

⑧ 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. js I5		22	16	18	32	
				Условное обозначение покрытия				
		00	01	00	03			
4	20	± 0,42	I4				2,308	
	22		I4				2,463	
	25		I4				2,697	
	30		I4				3,085	
	32	± 0,50	I4				3,241	
	35		I4				3,474	
5	6	± 0,24	X				2,166	
	8	± 0,29	X				2,413	
	9		X				2,537	
	10		X				2,661	
	12		X				2,908	
	14	± 0,35	X				3,156	
	16		X				3,403	
	18		X				3,651	
	20		I6				3,898	
	22	± 0,42	I6				4,146	
25	I6					4,517		
30	I6					5,136		
6	8		± 0,29	X				3,627
	10	X					3,980	
	12	± 0,35	X				4,333	
	14		X				4,686	
	16		X				5,039	
	18		X				5,392	

© зам изв. НКИ.3330

Подп. и дата

Инд. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

122

Размеры в мм

d	L		L <sub>0</sub> , не менее	Применяемость				Масса 1000 шт. стальных винтов, кг
	Номин.	Пред. откл. ± I5		Условное обозначение материала				
				22	I6	I6*	32*	
Условное обозначение покрытия				00	01	00	03	
6	20	±0,42	X					5,745
	22		I8					6,098
	25		I8					6,628
	30		I8					7,510
	35	+0,50	I8					8,392
8	I4	±0,35	X					8,432
	I6		X					9,069
	20	±0,42	X					10,340
	22		X					10,980
	25		X					11,940
	35		±0,50	22				

## П р и м е ч а н и я:

- \*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  $d = 5$  мм, с полем допуска 6g, длиной  $L = 25$  мм, из материала сталь 20X13, без покрытия  
Винт М5-6gх25.22 ОСТ 92-8833-77
- 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. чертёж.
- Материал, покрытие и остальные технические требования по ОСТ 92-8843-77.