**ГОСТ 11644-75**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ  
СКРУГЛЕННОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ**

**ТОЧНОСТИ АИВ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**

**00**

Г-

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГОСТ**

**11644**-**75**[[1]](#footnote-1) [[2]](#footnote-2)

**ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ СКРУГЛЕННОЙ ГОЛОВКОЙ  
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А и В**

**Взамен**

**ГОСТ 11644-65**

**Конструкция и размеры**

Rounded-off pan-head screws, product grades A and B.  
Design and dimensions

**ОКП 12 8400**

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 сентября 1975 г. № 2397  
срок введения установлен**

**с 01.01.77**

**Проверка в 1991 г. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 28.06.91 № 1177**

1. **Настоящий стандарт распространяется на винты с цилиндрической скругленной головкой  
   классов точности А и В с номинальным диаметром резьбы от 2 до 10 мм.**

**Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2654—80.**

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

**Таблица 1**

**мм**

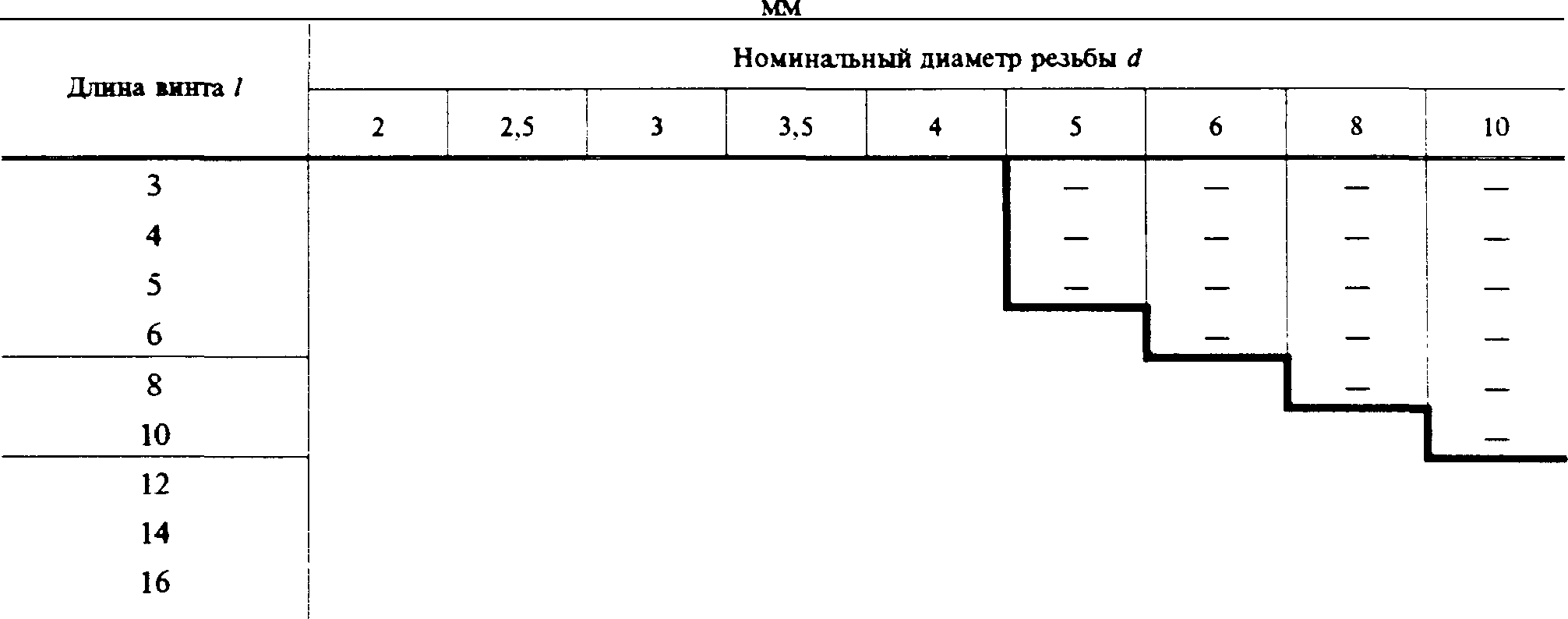
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| !  Номинальный диаметр резьбы d j **2** | | **2,5** | **3** | **3,5** | **4** | **5** | 6 | 8 | 10 |
| Шаг крупный 0,4 0,45 | | | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,25 | 1,5 |
| резьбы Р „ | к мелкий j — | | **—** | **—** | **—** | **—** | **—** | **—** | 1 | 1,25 |
| I  Диаметр головки D 4 | | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| Высота головки к | 1,2 | 1,5 | 1,8 | 2,1 | 2,4 | 3,0 | 3,6 | 4,8 | 6,0 |
| Радиус скругления головки Л2> не более | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 2,0 | 2,5 | 3,2 | 4,0 |
| Длина ! удлиненная | **—** | 18 | 19 | 20 | 22 | 25 | 28 | 34 | 40 |
| резьбы b  к нормальная | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 16 | 18 | 22 | 26 |

**(18)**

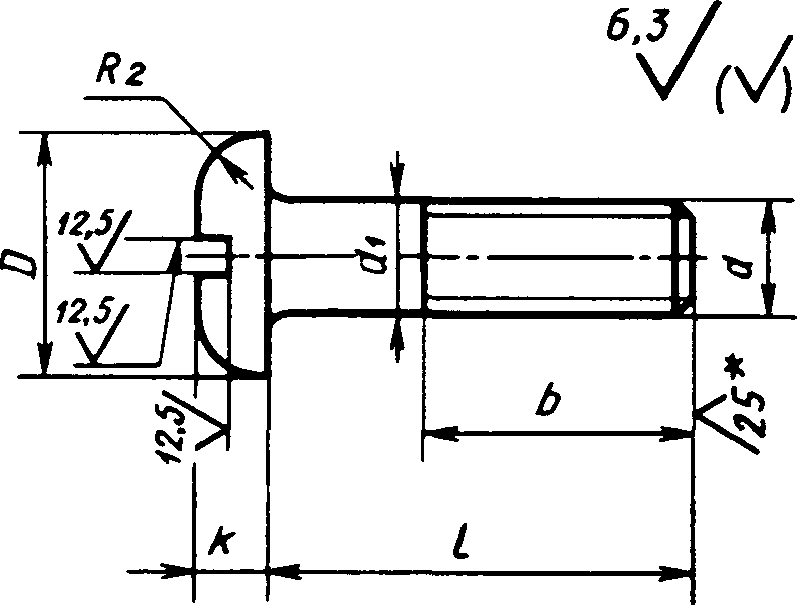
|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 20  (22)  25 | — |  |
| (28) | — | — |
| 30 | — | — |
| 35 | — | — |
| 40 | — | — |
| 45 | — | — |
| 50 | — | — |
| 55 | — | — |
| 60 | — | — |
| 65 | — | — |
| 70 | — | — |

**Примечания:**

**Таблица 2**



**Стандартные длины**

1. **Длины винтов, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.**
2. **Удлиненная длина резьбы предпочтительна.**
3. **Винты со стержнем длиной менее длины резьбы с учетом недореза изготовляют с резьбой по всей  
   длине стержня.**

**Пример условного обозначения винта с цилиндрической скругленной голов-  
кой класса точности А, диаметром резьбы d = 8 мм, с крупным шагом резьбы, с полем допуска  
резьбы 6g, длиной / = 50 мм, нормальной длиной резьбы b = 22 мм, класса прочности 4.8, без  
покрытия:**

***Винт A.M8—6g*** х ***50.48 ГОСТ 11644- 75***

**То же, класса точности В, с мелким шагом резьбы, удлиненной длиной резьбы Ь- 34 мм:**

***Винт B.MS*** х ***l-6g*** х ***50-34.48ГОСТ 11644- 75*1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

1. **Резьба — по ГОСТ 24705—81. Сбег и недорез резьбы — по ГОСТ 10549—80.**

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

**За. Шлицы — по ГОСТ 24669—81.**

**36. Радиус под головкой — по ГОСТ 24670—81.**

**Зв. Допуски, методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей  
- по ГОСТ 1759.1-82.**

**Зг. Дефекты поверхности и методы контроля — по ГОСТ 1759.2—82.**

**За—Зг. (Введены дополнительно, Изм. № 2).**

1. **(Исключен, Изм. № 2).**
2. **Диаметр гладкой части dx должен быть равен наружному диаметру резьбы или равен диаметру  
   стержня под накатывание метрической резьбы по ГОСТ 19256—73.**

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**5а. (Исключен, Изм. № 2).**

1. **(Исключен, Изм. Ms 1).**
2. **Технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.**
3. **Теоретическая масса винтов дана в приложении.**

*ПРИЛОЖЕНИЕ*

***Справочное***

**Теоретическая масса винтов**

**| Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг » при номинальном диаметре резьбы.  
Длина винта I, мм i мм**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 2 | 2,5 | ’ | 3,5 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 |
| 3 | 0,134 | 0,250 | 0,415 |  |  | — |  |  |  |
| 4 | 0,152 | 0,280 | 0,459 | 0,671 | 1,004 | — | — | — | — |
| 5 | 0,171 | 0,310 | 0,503 | 0,730 | 1,081 | — | — |  | — |
| 6 | 0,190 | 0,340 | 0,547 | 0,790 | 1,159 | 2,131 |  | — | — |
| 8 | 0,227 | 0,400 | 0,635 | 0,909 | 1,314 | 2,378 | 3,764 | — | — |
| 10 | 0,264 | 0,460 | 0,723 | 1,029 | 1,469 | 2,625 | 4,117 | 8,996 | — |
| 12 | 0,302 | 0,520 | 0,811 | 1,148 | 1,624 | 2,873 | 4,470 | 9,633 | 17,50 |
| 14 | 0,351 | 0,595 | 0,900 | 1,267 | 1,779 | 3,120 | 4,822 | 10,27 | 18,50 |
| 16 | 0,395 | 0,665 | 1,016 | 1,385 | 1,934 | 3,367 | 5,175 | 10,91 | 19,50 |
| 18 | 0,439 | 0,735 | 1,118 | 1,506 | 2,144 | 3,615 | 5,528 | 11,54 | 20,49 |
| 20 | — | 0,805 | 1,220 | 1,625 | 2,327 | 3,947 | 5,881 | 12,18 | 21,50 |
| 22 |  | 0,874 | 1,322 | 1,744 | 2,509 | 4,237 | 6,233 | 12,82 | 22,50 |
| 25 |  | 0,979 | 1,476 | 1,923 | 2,783 | 4,672 | 7,004 | 13,77 | 24,01 |
| 28 |  | — | 1,630 | 2,102 | 3,057 | 5,107 | 7,775 | 14,72 | 25,52 |
| 30 | — | — | 1,731 | 1,221 | 3,240 | 5,397 | 8,059 | 15,83 | 26,52 |
| 35 | — | — | 1,987 | 2,520 | 3,697 | 6,121 | 9,113 | 17,72 | 29,84 |
| 40 | — | — | 2,242 | 2,818 | 4,153 | 6,846 | 10,17 | 19,60 | 32,80 |
| 45 | — | — | 2,498 | 3,116 | 4,610 | 7,571 | 11,22 | 21,48 | 35,75 |
| 50 |  | — | 2,754 | 3,414 | 5,067 | 8,296 | 12,28 | 23,37 | 38,71 |
| 55 | \_ | — | 3,009 | 3,712 | 5,523 | 9,020 | 13,33 | 25,25 | 41,67 |
| 60 | — |  | 3,265 | 4,011 | 5,980 | 9,745 | 14,39 | 27,14 | 44,63 |
| 65 | — |  | 3,520 | 4,309 | 6,437 | 10,47 | 15,44 | 29,02 | 47,59 |
| 70 | — |  | 3,776 | 4,607 | 6,894 | 11,19 | 16,49 | 30,90 | 50,55 |

Примечание. Для определения массы винтов из других материалов величины масс, указанные в  
таблице, следует умножить на коэффициент: 0,356 — для алюминиевого сплава; 1,08 — для латуни.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

Редактор Р.Г.Говердовская  
Технический редактор О Н.Власова  
Корректор М.И.Першина  
Компьютерная верстка А Н. Золотаревой

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.12.98. Подписано в печать 02.02.99. Усл.печл. 0,93. Уч.-издл. 0,47.

Тираж 125 экз. С 1847. Зак. 79.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6

Плр № 080102

**\* Для винтов, обработанных резанием, в остальных случаях не нормируют.**

1. **Изданне^офнциальное Перепечатка воспрещена** [↑](#footnote-ref-1)
2. *Переиздание (ноябрь 1998 г.) с Изменениями № 1*, 2, *утвержденными в декабре 1981 г., Пост. № 5741 от*

   *29.1181*. *апреле 1986 г*. *(МУС 3-82, 7-86).*

   **© Издательство стандартов, 1975  
   © ИПК Издательство стандартов, 1999** [↑](#footnote-ref-2)