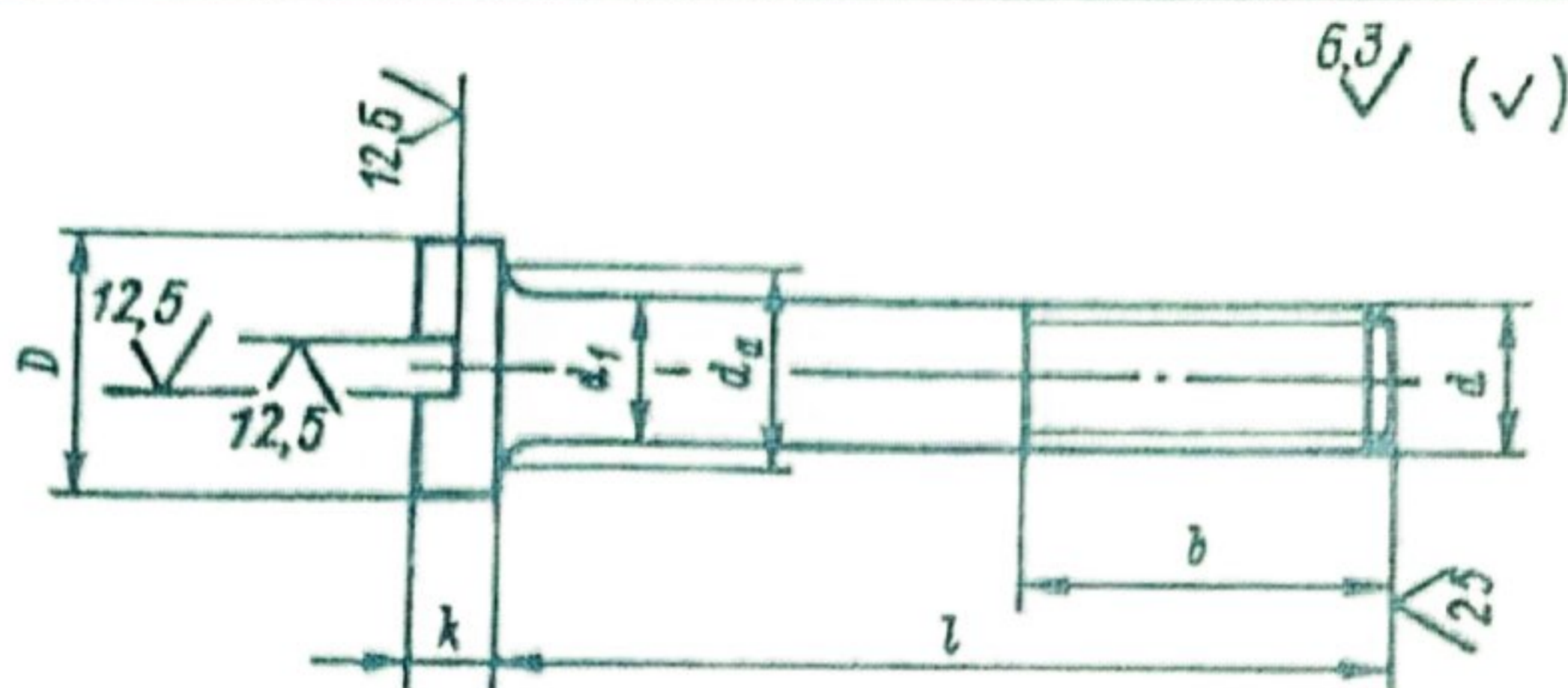


Крепежные винты с цилиндрической головкой классов
точности А и В по ГОСТ 1491-80 (СТ СЭВ 2653-80)

мм



Номиналь- ный диа- метр резь- бы	Шаг резьбы		Длина резьбы b		D	k	l
	круп- ный	мел- кий	удли- ненная	норма- льная			
1	0,25	—	—	8	2,0	0,7	2-10
1,2	0,25	—	—	9	2,3	0,8	2-12
1,4	0,3	—	—	9	2,6	0,9	2-12
1,6	0,35	—	—	9	3,0	1,0	2-16
2	0,4	—	16	10	3,8	1,3	2,5-20
2,5	0,45	—	18	11	4,5	1,6	3-25
3	0,5	—	19	12	5,5	2,0	3-30
3,5	0,6	—	20	13	6,0	2,4	4-35
4	0,7	—	22	14	7,0	2,6	4-40
5	0,8	—	25	16	8,5	3,3	6-50
6	1	—	28	18	10	3,9	7-60
8	1,25	1,0	34	22	13	5	12-80
10	1,5	1,25	40	26	16	6	18-100
12	1,75	1,25	46	30	18	7	18-100
14	2	1,5	52	34	21	8	25-100
16	2	1,5	58	38	24	9	30-100
18	2,5	1,5	64	42	27	10	35-110
20	2,5	1,5	70	46	30	11	40-120

Примечание. Длина l в указанных пределах выбирается из ряда, приведенного в примечании 2 к табл. 27.1.

Примеры условного обозначения:

1) винт с цилиндрической головкой, класса точности А, с диаметром резьбы $d = 8$ мм, с крупным шагом резьбы, с полем допуска резьбы 6g, длиной $l = 50$ мм, класса прочности 4.8, без покрытия:

Винт А.М8-6g X 50.48 ГОСТ 1491-80;

2) винт с цилиндрической головкой, класса точности В, с диаметром резьбы $d = 8$ мм, с мелким шагом резьбы, с полем допуска 6g, с цинковым покрытием толщиной 5 мкм, нанесенным способом катодного восстановления, хромированным:

Винт В.М8 X 50.48.016 ГОСТ 1491-80.