

СТ 23
ГЛАВМЕТИЗ 2104

Винты штампованные для металла,

стопорные, с головкой под ключ, для сельскохозяйственного машиностроения, с накатанной резьбой

Сортамент и технические условия

Стопорные винты закрепляют определенное положение двух деталей машины, могущих перемещаться одна относительно другой.

А. Классификация

1. Винты изготавливаются холодным или горячим способом и делятся на два класса:

класс „Т“ — стальные, термообработанные
„О“ — стальные, мягкие

Примечание. В отдельных случаях, по соглашению, стопорные винты можно изготавливать с цементацией и термообработкой.

2. По внешнему виду головки винты различаются на винты с фаской и винты без фаски.

Б. Технические условия

I. Материал

1. Винты класса „Т“ изготавливаются из конструкционной стали марок 40 и 45 ОСТ/НКТП 7123.

2. Винты класса „О“ изготавливаются из углеродистой стали марок 1, 2 и 3 ОСТ/НКТП 2897.

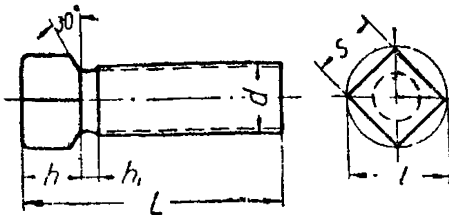
Примечание. В случаях цементации применяется сталь марки 10—15 ОСТ/НКТП 7123.

II. Размеры и допуски

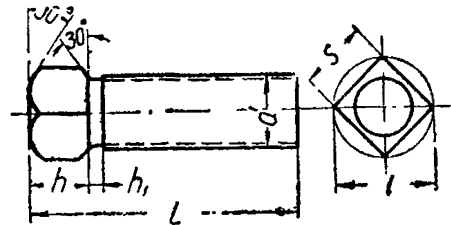
1. Сортамент и допуски винтов указаны на чертеже и в нижеследующей таблице.

Сортамент винтов с резьбой метрической от 6 до 20 мм и с резьбой дюймовой от $\frac{1}{4}$ до $\frac{3}{4}$ ”.

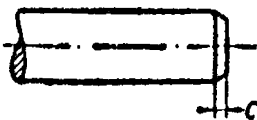
Винт без фаски



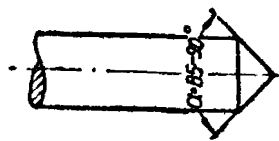
Винт с фаской



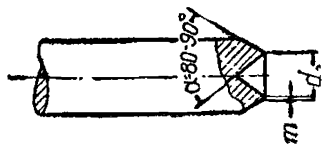
Типы концов



Черт. 1.



Черт. 2.



Черт. 3.

Пример обозначения винта диаметром 10 мм, длиной 25 мм, с фаской, класса "Г":

ВИНТ С ФАСКОЙ Г М 10 × 25 $\frac{СТ}{Главметиз}$ $\frac{23}{2104}$

мм

d		6 мм	8 мм	10 мм	12 мм	(14 мм)	16 мм	(18 мм)	20 мм
		1/4"	5/16"	3/8"	1/2"		5/8"		3/4"
S	Наиб.	7,0	9,0	11,0	14,0	14,0	17,0	19,0	22,0
	Наим.	6,6	8,6	10,6	13,5	13,5	16,5	18,5	21,4
l	Наиб.	9,9	12,7	15,6	19,8	19,8	24,0	26,9	31,1
	Наим.	8,8	11,2	13,8	17,5	17,5	21,2	23,7	27,4
h	Наиб.	5,5	6,5	7,5	9,5	10,5	12,5	14,5	14,5
	Наим.	4,5	5,5	6,5	8,5	9,5	11,5	13,4	13,4
h ₁	Наиб.	2,0	2,0	2,5	2,5	3,0	3,0	3,5	3,5
d ₂	Наиб.	4,5	5,5	6,5	8,5	10,0	12,0	13,0	14,0
	Наим.	2,5	3,5	4,5	6,5	7,5	9,0	10,0	11,0
Длина винта L		Знаком ♦ отмечены изготавливаемые винты							
13		—	—	♦	—	—	—	—	—
15		♦	♦	♦	♦	—	—	—	—
18		♦	♦	♦	♦	—	—	—	—
20		♦	♦	♦	♦	—	—	—	—
22		♦	♦	♦	♦	—	—	—	—
25		♦	♦	♦	♦	—	—	—	—
28		♦	♦	♦	♦	—	—	—	—
30		♦	♦	♦	♦	♦	♦	—	—
35		—	♦	♦	♦	♦	♦	♦	—
40		—	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
45		—	—	♦	♦	♦	♦	♦	♦
50		—	—	♦	♦	♦	♦	♦	♦
60		—	—	—	♦	♦	♦	♦	♦
70		—	—	—	—	♦	♦	♦	♦
80		—	—	—	—	—	♦	♦	♦
90		—	—	—	—	—	—	♦	♦
100		—	—	—	—	—	—	—	♦

Примечания. 1. Винты с дюймовой резьбой допускаются к изготовлению до 1/1 1937 г. После 1/1 1937 г. винты с дюймовой резьбой могут заказываться только для ремонтных нужд по специальным заказам.

2. Размеров, отмеченных скобками, по возможности не применять.

3. Резьба — по ОСТ/НКТП 32 и по ОСТ/НКТП 1260.

4. Сбег резьбы — по ОСТ 1714/Л.

2. Допуски по длине винта: + 1,0 мм; - 0,5 мм.

