УДК 621.882.215.091.6:006.354 Группа Г32

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШУРУПЫ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ

Конструкция и размеры

Countersunk head wood screws.
Construction and dimensions

ГОСТ 1145—80

(СТ СЭВ 2327—80)

Дата введения 1982—01—01

1. Настоящий стандарт распространяется на шурупы с потайной головкой с диаметром стержня от 1,6 до 10 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2327.

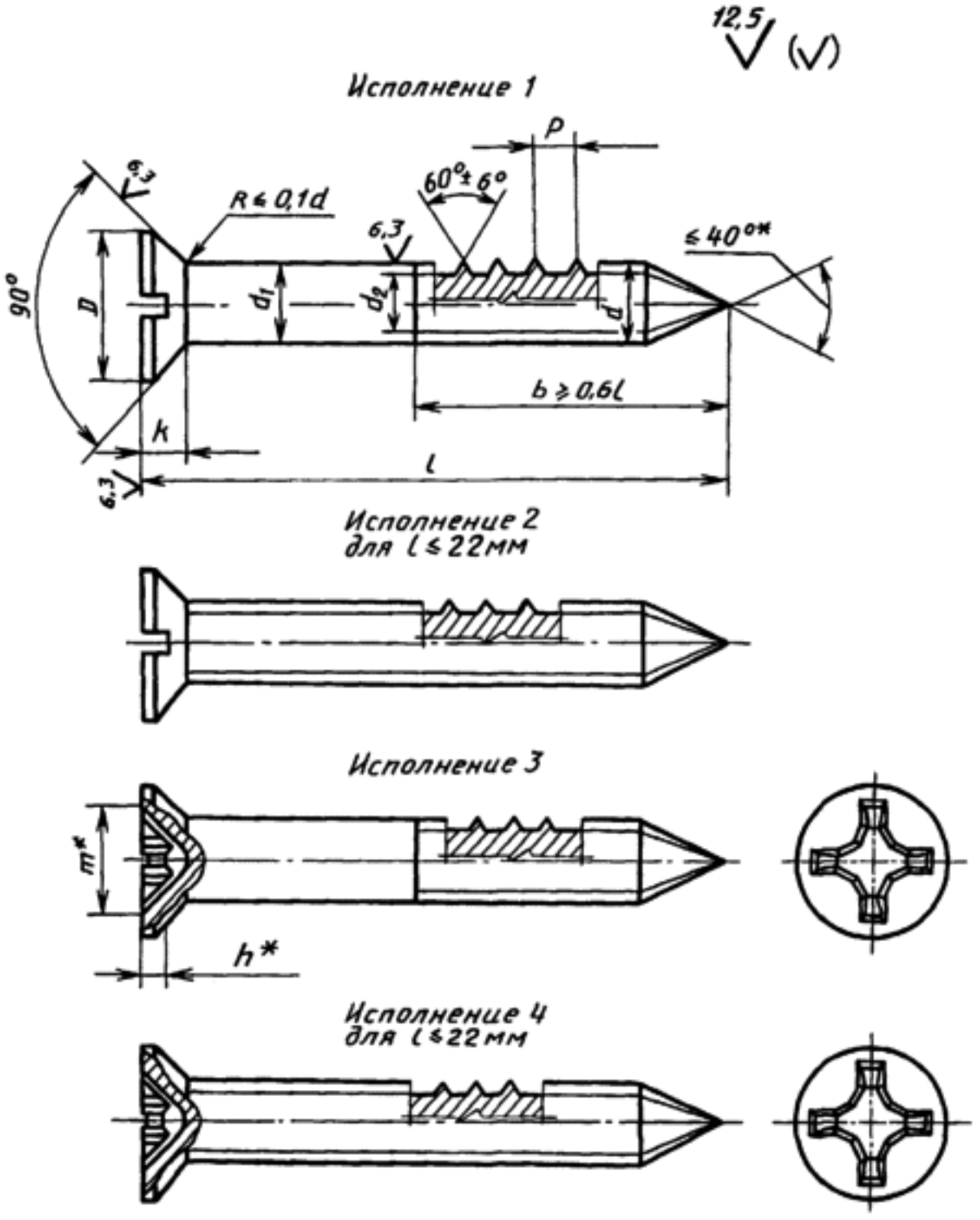
Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

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



* Размеры для справок.

Таблица 1

мм

Диаметр резьбы d (пред. откл. h_{14})		1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10
Внутренний диаметр резьбы d_2, не более		1,1	1,4	1,7	2,1	2,4	2,8	3,5	4,2	5,6	7,0
Шаг резьбы P (пред. откл. ± 0,2 P)		0,8	1,0	1,25	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3,5	4,5
Диаметр головки D		3,0	3,8	4,7	5,6	6,5	7,4	9,2	11,0	14,5	18,0
Высота головки K, не более		0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,5	3	4	5
Номер крестообразного шлица		—	0	1		2			3		4
Диаметр крестообразного шлица m		—	2	2,7	2,8	4,0	4,3	4,6	6,5	7,5	9,7
Глубина крестообразного шлица h, не более		—	1,1	1,4	1,5	1,7	2,0	2,3	2,7	3,7	4,6
Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц	не более	—	1,2	1,55	1,7	2,0	2,3	2,6	3,3	4,3	5,4
	не менее	—	0,9	1,25	1,4	1,5	1,8	2,1	2,8	3,8	4,9

Таблица 2

мм

Длина шурупа l	Диаметр шурупа d									
	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10
7				—	—	—	—	—	—	—
10						—	—	—	—	—
13								—	—	—
16	—							—	—	—
(18)	—	—							—	—
20	—	—	Стандартные данные						—	—
(22)	—	—							—	—
25	—	—							—	—
30	—	—	—						—	—
35	—	—	—	—					—	—
40	—	—	—	—					—	—
45	—	—	—	—	—				—	—
50	—	—	—	—	—					—
60	—	—	—	—	—					—
70	—	—	—	—	—	—				—
80	—	—	—	—	—	—	—			
90	—	—	—	—	—	—	—			
100	—	—	—	—	—	—	—			

Примечание. Длины шурупов, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения шурупа исполнения 1, диаметром $d = 3$ мм, длиной $l = 20$ мм из низкоуглеродистой стали без покрытия:

Шуруп 1—3 × 20 ГОСТ 1145—80

То же, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм, нанесенным способом катодного восстановления, хроматированным

Шуруп 1—3 × 20.016 ГОСТ 1145—80

То же, исполнения 2, из коррозионностойкой стали, без покрытия

Шуруп 2—3 × 20.2 ГОСТ 1145—80

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. Шлицы прямые — по ГОСТ 24669, крестообразные — по ГОСТ 10753.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3а. Диаметр гладкой части стержня d_1 должен быть не менее диаметра под накатку резьбы или не превышать номинального значения наружного диаметра резьбы шурупа.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4. Технические требования — по ГОСТ 1147.

5. Теоретическая масса шурупов указана в приложении 1.

6. Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях, спроектированных до 1 января 1980 г., по согласованию с потребителем изготовлять шурупы с допусками по приложению 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

МАССА СТАЛЬНЫХ ШУРУПОВ

Длина шурупа *l*, мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных шурупов, кг, при номинальном диаметре резьбы *d*, мм									
	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10
7	0,09	0,14	0,21	—	—	—	—	—	—	—
10	0,12	0,20	0,30	0,42	0,57	—	—	—	—	—
13	0,16	0,25	0,39	0,56	0,75	0,97	1,45	—	—	—
16	—	0,31	0,48	0,69	0,93	1,20	1,81	—	—	—
18	—	—	0,54	0,77	1,04	1,35	2,06	2,89	—	—
20	—	—	0,60	0,86	1,16	1,51	2,30	3,24	—	—
22	—	—	0,66	0,95	1,28	1,66	2,54	3,58	—	—
25	—	—	0,75	1,08	1,46	1,89	2,90	4,10	—	—
30	—	—	—	1,30	1,75	2,28	3,51	4,97	—	—
35	—	—	—	—	2,05	2,66	4,11	5,84	—	—
40	—	—	—	—	2,34	3,05	4,72	6,70	—	—
45	—	—	—	—	—	3,43	5,30	7,57	—	—
50	—	—	—	—	—	3,82	5,93	8,43	14,75	—
60	—	—	—	—	—	4,59	7,14	10,16	17,80	—
70	—	—	—	—	—	—	8,35	11,90	20,85	—
80	—	—	—	—	—	—	—	13,63	23,90	36,97
90	—	—	—	—	—	—	—	15,36	26,96	41,72
100	—	—	—	—	—	—	—	17,09	30,01	46,47

Примечание. Для определения массы шурупов из латуни массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ДОПУСКИ ДЛЯ ШУРУПОВ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ ПО СИСТЕМЕ ЕСДП СЭВ И ОСТ

Поля допусков	
по ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ
h14 j_s17	$В_7$ $СМ_{10}$

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   В.Г. Вильде, Р.В. Жирова, Т.М. Хлопунова, Т.Е. Юрченко

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.06.80 № 3274**

3. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2327—80**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 1145—70**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1147—80	4
ГОСТ 10753—86	3
ГОСТ 24669—81	3
СТ СЭВ 2327—80	1

6. **Проверен в 1990 г. Постановлением Госстандарта от 29.03.91 № 406 снято ограничение срока действия**

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1981 г., марте 1991 г. (ИУС 3—82, 6—91)**