

ГОСТ 11644—75

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т

---

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

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ СКРУГЛЕННОЙ ГОЛОВКОЙ  
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А и ВГОСТ  
11644—75

## Конструкция и размеры

Rounded-off pan-head screws, product grades A and B.  
Design and dimensionsВзамен  
ГОСТ 11644—65МКС 21.060.10  
ОКП 12 8400Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 сентября 1975 г. № 2397  
дата введения установлена01.01.77

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.

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

Т а б л и ц а 1

мм

| Номинальный диаметр резьбы $d$             |            | 2   | 2,5  | 3   | 3,5 | 4   | 5   | 6   | 8    | 10   |
|--|------------|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|
| Шаг резьбы $P$                             | крупный    | 0,4 | 0,45 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 1   | 1,25 | 1,5  |
|  | мелкий     | —   | —    | —   | —   | —   | —   | —   | 1    | 1,25 |
| Диаметр головки $D$                        |            | 4   | 5    | 6   | 7   | 8   | 10  | 12  | 16   | 20   |
| Высота головки $k$                         |            | 1,2 | 1,5  | 1,8 | 2,1 | 2,4 | 3,0 | 3,6 | 4,8  | 6,0  |
| Радиус скругления головки $R_2$ , не более |            | 0,8 | 1,0  | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 2,0 | 2,5 | 3,2  | 4,0  |
| Длина резьбы $b$                           | удлиненная | —   | 18   | 19  | 20  | 22  | 25  | 28  | 34   | 40   |
|  | нормальная | 10  | 11   | 12  | 13  | 14  | 16  | 18  | 22   | 26   |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



\* Издание (март 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1981 г., Пост. № 5741 от 29.12.81, апреле 1986 г. (ИУС 3—82, 7—86).

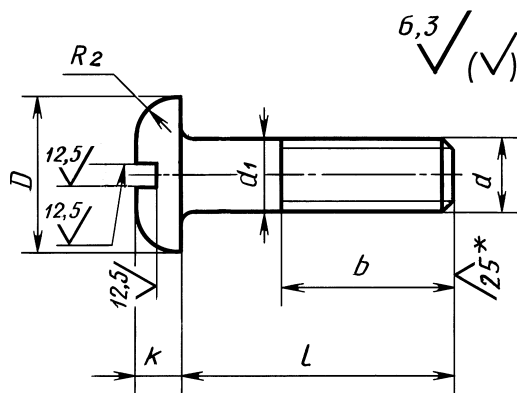
© Издательство стандартов, 1975  
© ИПК Издательство стандартов, 2003

| Длина винта <i>l</i> | мм                                  |     |   |     |   |   |   |   |    |
|----------------------|-------------------------------------|-----|---|-----|---|---|---|---|----|
|                      | Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> |     |   |     |   |   |   |   |    |
|                      | 2                                   | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 |
| 3                    |                                     |     |   |     |   | — | — | — | —  |
| 4                    |                                     |     |   |     |   | — | — | — | —  |
| 5                    |                                     |     |   |     |   | — | — | — | —  |
| 6                    |                                     |     |   |     |   | — | — | — | —  |
| 8                    |                                     |     |   |     |   | — | — | — | —  |
| 10                   |                                     |     |   |     |   | — | — | — | —  |
| 12                   |                                     |     |   |     |   | — | — | — | —  |
| 14                   |                                     |     |   |     |   | — | — | — | —  |
| 16                   |                                     |     |   |     |   | — | — | — | —  |
| (18)                 |                                     |     |   |     |   | — | — | — | —  |
| 20                   | —                                   |     |   |     |   |   |   |   |    |
| (22)                 | —                                   |     |   |     |   |   |   |   |    |
| 25                   | —                                   |     |   |     |   |   |   |   |    |
| (28)                 | —                                   | —   |   |     |   |   |   |   |    |
| 30                   | —                                   | —   |   |     |   |   |   |   |    |
| 35                   | —                                   | —   |   |     |   |   |   |   |    |
| 40                   | —                                   | —   |   |     |   |   |   |   |    |
| 45                   | —                                   | —   |   |     |   |   |   |   |    |
| 50                   | —                                   | —   |   |     |   |   |   |   |    |
| 55                   | —                                   | —   |   |     |   |   |   |   |    |
| 60                   | —                                   | —   |   |     |   |   |   |   |    |
| 65                   | —                                   | —   |   |     |   |   |   |   |    |
| 70                   | —                                   | —   |   |     |   |   |   |   |    |

Стандартные длины

П р и м е ч а н и я :

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 изготавливают с резьбой по всей длине стержня.



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

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

*Винт А.М8—6g × 50.48 ГОСТ 11644—75*

То же, класса точности В, с мелким шагом резьбы, удлиненной длиной резьбы  $b = 34$  мм:

*Винт В.М8 × 1—6g × 50—34.48 ГОСТ 11644—75*

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

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

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3а. Шлицы — по ГОСТ 24669—81.

3б. Радиус под головкой — по ГОСТ 24670—81.

3в. Допуски, методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей — по ГОСТ 1759.1—82.

3г. Дефекты поверхности и методы контроля — по ГОСТ 1759.2—82.

3а—3г. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

4. **(Исключен, Изм. № 2).**

5. Диаметр гладкой части  $d_1$  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).**

6. **(Исключен, Изм. № 1).**

7. Технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.

8. Теоретическая масса винтов дана в приложении.

## Теоретическая масса винтов

| Длина винта $l$ , мм | Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг $\approx$ при номинальном диаметре резьбы, $d$ , мм |       |       |       |       |       |       |       |       |
|----------------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
|                      | 2   | 2,5   | 3     | 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 | 2,221 | 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 |

П р и м е ч а н и е. 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. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 28.04.2003. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,47.  
Тираж 89 экз. С 10484. Зак. 115.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)  
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов