

ГОСТ Р. 50405—92
(ИСО 1207—83)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ
С ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А и В
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное

37 руб. БЗ 7—92/831

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 229 «Крепежные изделия»

РАЗРАБОТЧИКИ:

Н. А. Галкина, Н. М. Шугаева, Б. М. Ригмант, Т. Е. Юрченко

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 23.11.92 № 1506

Стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 1207—83 «Винты с цилиндрической головкой с прямым шлицем. Класс А» с дополнительными требованиями, отражающими потребности народного хозяйства

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. Срок проверки 1997 г.

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НГД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 9.301—86 | 2 |
| ГОСТ 9.302—88 | |
| ГОСТ 9.303—84 | |
| ГОСТ 1759.0—87 | |
| ГОСТ 1759.1—82 | |
| ГОСТ 1759.2—82 | |
| ГОСТ 1759.4—87 | |
| ГОСТ 9150—81 | |
| ГОСТ 16093—81 | |
| ГОСТ 17769—83 | |
| ГОСТ 18160—72 | |
| ГОСТ 24705—81 | |

Редактор *А. Л. Владимиров*

Технический редактор *В. Н. Малькова*

Корректор *Л. Я. Мигрофанова*

Сдано в наб. 08.12.92. Подп. к печ. 25.02.93. Усл. п. л. 0,70. Усл. кр.-отт. 0,70
Уч.-изд. л. 0,70. Тираж 1870 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезные пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 155

**ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ С
ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В**

Технические условия

Slotted cheese head screws.

Product grades A and B.

Specifications

ГОСТ Р
50405—92

(ИСО 1207—83)

ОКП 12 8400

Дата введения 01.01.94

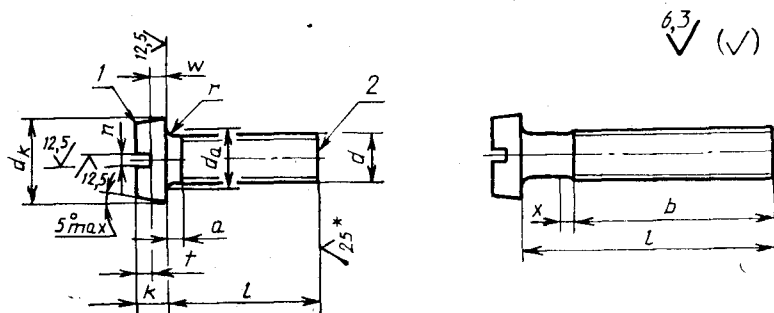
Настоящий стандарт распространяется на винты с цилиндрической головкой с прямым шлицем классов точности А и В с номинальным диаметром резьбы от 1 до 20 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Дополнительные требования, отвечающие потребностям народного хозяйства, выделены подчеркиванием, а также приведены в приложении.

1. РАЗМЕРЫ

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



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

1 — кромка скругленная или острая; 2 — конец в состоянии накатки

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1993

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

мм

| Номинальный диаметр резьбы d | | <u>M1</u> | <u>M1,2</u> | <u>M1,4</u> | <u>M1,6</u> | <u>M2</u> | <u>M2,5</u> | <u>M3</u> |
|--------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| $P^2)$ | крупный | <u>0,25</u> | <u>0,25</u> | <u>0,3</u> | <u>0,35</u> | <u>0,4</u> | <u>0,45</u> | <u>0,5</u> |
| | мелкий | — | — | — | — | — | — | — |
| a , не более | крупный шаг | <u>0,5</u> | <u>0,5</u> | <u>0,6</u> | <u>0,7</u> | <u>0,8</u> | <u>0,9</u> | <u>1,0</u> |
| | мелкий шаг | — | — | — | — | — | — | — |
| b | не менее | <u>25</u> | <u>25</u> | <u>25</u> | <u>25</u> | <u>25</u> | <u>25</u> | <u>25</u> |
| d_h , не менее | не более | <u>2,0</u> | <u>2,3</u> | <u>2,6</u> | <u>3,0</u> | <u>3,8</u> | <u>4,5</u> | <u>5,5</u> |
| | <u>A</u> | <u>1,86</u> | <u>2,16</u> | <u>2,46</u> | <u>2,86</u> | <u>3,62</u> | <u>4,32</u> | <u>5,32</u> |
| | <u>B</u> | <u>1,75</u> | <u>2,05</u> | <u>2,35</u> | <u>2,75</u> | <u>3,5</u> | <u>4,2</u> | <u>5,2</u> |
| d_a | не более | <u>1,4</u> | <u>1,6</u> | <u>1,8</u> | <u>2,0</u> | <u>2,6</u> | <u>3,1</u> | <u>3,6</u> |
| k | не более | <u>0,7</u> | <u>0,8</u> | <u>0,9</u> | <u>1,0</u> | <u>1,3</u> | <u>1,6</u> | <u>2,0</u> |
| | <u>A</u> | <u>0,56</u> | <u>0,66</u> | <u>0,76</u> | <u>0,86</u> | <u>1,16</u> | <u>1,46</u> | <u>1,86</u> |
| | не менее | <u>0,56</u> | <u>0,66</u> | <u>0,76</u> | <u>0,86</u> | <u>1,05</u> | <u>1,35</u> | <u>1,75</u> |
| n | номин. | <u>0,25</u> | <u>0,3</u> | <u>0,3</u> | <u>0,4</u> | <u>0,5</u> | <u>0,6</u> | <u>0,8</u> |
| | не менее | <u>0,31</u> | <u>0,36</u> | <u>0,36</u> | <u>0,46</u> | <u>0,56</u> | <u>0,66</u> | <u>0,86</u> |
| | не более | <u>0,45</u> | <u>0,5</u> | <u>0,5</u> | <u>0,6</u> | <u>0,7</u> | <u>0,8</u> | <u>1</u> |
| r | не менее | <u>0,1</u> | <u>0,1</u> | <u>0,1</u> | <u>0,1</u> | <u>0,1</u> | <u>0,1</u> | <u>0,1</u> |
| t | не менее | <u>0,25</u> | <u>0,3</u> | <u>0,4</u> | <u>0,45</u> | <u>0,5</u> | <u>0,6</u> | <u>0,7</u> |
| w | не менее | <u>0,16</u> | <u>0,21</u> | <u>0,21</u> | <u>0,26</u> | <u>0,36</u> | <u>0,36</u> | <u>0,56</u> |
| x , не более | крупный шаг | <u>0,6</u> | <u>0,6</u> | <u>0,75</u> | <u>0,9</u> | <u>1</u> | <u>1,1</u> | <u>1,25</u> |
| | мелкий шаг | — | — | — | — | — | — | — |

1) Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

2) P — шаг резьбы.

Таблица I

| (M3,5) ¹⁾ | M4 | M5 | M5 | M8 | M10 | M12 | M14 | M16 | M18 | M20 |
|----------------------|-------------|-------------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 0,6 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,25 | 1,5 | <u>1,75</u> | <u>2,0</u> | <u>2,0</u> | <u>2,5</u> | <u>2,5</u> |
| — | — | — | — | <u>1,0</u> | <u>1,25</u> | <u>1,25</u> | <u>1,5</u> | <u>1,5</u> | <u>1,5</u> | <u>1,5</u> |
| 1,2 | 1,4 | 1,6 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | <u>3,5</u> | <u>4,0</u> | <u>4,0</u> | <u>5,0</u> | <u>5,0</u> |
| — | — | — | — | <u>2,0</u> | <u>2,5</u> | <u>2,5</u> | <u>3,0</u> | <u>3,0</u> | <u>3,0</u> | <u>3,0</u> |
| 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | <u>38</u> | <u>38</u> | <u>38</u> | <u>42</u> | <u>46</u> |
| 6,0 | 7,0 | 8,5 | 10 | 13 | 16 | <u>18</u> | <u>21</u> | <u>24</u> | <u>27</u> | <u>30</u> |
| 5,82 | 6,78 | 8,28 | 9,78 | 12,73 | 15,73 | <u>17,73</u> | <u>20,67</u> | <u>23,67</u> | <u>26,67</u> | <u>29,67</u> |
| <u>5,7</u> | <u>6,64</u> | <u>8,14</u> | <u>9,64</u> | <u>12,57</u> | <u>15,57</u> | <u>17,57</u> | <u>20,48</u> | <u>23,48</u> | <u>26,48</u> | <u>29,48</u> |
| 4,1 | 4,7 | 5,7 | 6,8 | 9,2 | 11,2 | <u>14,2</u> | <u>16,2</u> | <u>18,2</u> | <u>20,2</u> | <u>22,4</u> |
| 2,4 | 2,6 | 3,3 | 3,9 | 5 | 6 | <u>7</u> | <u>8</u> | <u>9</u> | <u>10</u> | <u>11</u> |
| 2,26 | 2,46 | 3,12 | 3,6 | 4,7 | 5,7 | <u>6,64</u> | <u>7,64</u> | <u>8,64</u> | <u>9,64</u> | <u>10,57</u> |
| <u>2,15</u> | <u>2,35</u> | <u>3</u> | <u>3,6</u> | <u>4,7</u> | <u>5,7</u> | <u>6,64</u> | <u>7,64</u> | <u>8,64</u> | <u>9,64</u> | <u>10,57</u> |
| 1 | 1,2 | 1,2 | 1,6 | 2 | 2,5 | <u>3</u> | <u>3</u> | <u>4</u> | <u>4</u> | <u>5</u> |
| 1,06 | 1,26 | 1,26 | 1,66 | 2,06 | 2,56 | <u>3,06</u> | <u>3,06</u> | <u>4,07</u> | <u>4,07</u> | <u>5,07</u> |
| 1,2 | 1,51 | 1,51 | 1,91 | 2,31 | 2,81 | <u>3,31</u> | <u>3,31</u> | <u>4,37</u> | <u>4,37</u> | <u>5,37</u> |
| 0,1 | 0,2 | 0,2 | 0,25 | 0,4 | 0,4 | <u>0,6</u> | <u>0,6</u> | <u>0,6</u> | <u>0,6</u> | <u>0,8</u> |
| 1 | 1,1 | 1,3 | 1,6 | 2 | 2,4 | <u>3,2</u> | <u>3,6</u> | <u>4</u> | <u>4,5</u> | <u>5</u> |
| 1 | 1,1 | 1,3 | 1,6 | 2 | 2,4 | <u>3,2</u> | <u>3,6</u> | <u>4</u> | <u>4,5</u> | <u>5</u> |
| 1,5 | 1,75 | 2 | 2,5 | 3,2 | 3,8 | <u>4,3</u> | <u>5</u> | <u>5</u> | <u>6,3</u> | <u>6,3</u> |
| — | — | — | — | 2,5 | 3,2 | <u>3,2</u> | <u>3,8</u> | <u>3,8</u> | <u>3,8</u> | <u>3,8</u> |

Таблица 2

мм

| Длина винта <i>l</i> | Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|-------------------------------------|------|------|------|----|------|----|------|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | M1 | M1,2 | M1,4 | M1,6 | M2 | M2,5 | M3 | M3,5 | M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | M12 | M14 | M16 | M18 | M20 |
| <u>2</u> | | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| (2,5) | | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| <u>3</u> | | | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| (3,5) | | | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| <u>4</u> | | | | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 5 | | | | | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 6 | | | | | | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| (7) | | | | | | | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 8 | | | | | | | | | | | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 9 | | | | | | | | | | | | — | — | — | — | — | — | — |
| 10 | | | | | | | | | | | | | — | — | — | — | — | — |
| <u>11</u> | — | | | | | | | | | | | | | — | — | — | — | — |
| 12 | — | | | | | | | | | | | | | | — | — | — | — |
| (13) | — | — | — | | | | | | | | | | | | | — | — | — |
| (14) | — | — | — | | | | | | | | | | | | | | — | — |
| 16 | — | — | — | — | | | | | | | | | | | | | | — |

мм

| Длина винта <i>l</i> | Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|-------------------------------------|------|------|------|----|------|----|------|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | M1 | M1,2 | M1,4 | M1,6 | M2 | M2,5 | M3 | M3,5 | M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | M12 | M14 | M16 | M18 | M20 |
| (18) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 20 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| (22) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 25 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| (28) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 30 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| (32) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 35 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| (38) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 40 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| (42) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 45 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| (48) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 50 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

Стандартные длины

мм

| Длина винта <i>l</i> | Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|-------------------------------------|-------------|-------------|-------------|-----------|-------------|-----------|------|----|----|----|----|-----|-------------------|------------|------------|------------|------------|---|
| | <u>M1</u> | <u>M1,2</u> | <u>M1,4</u> | <u>M1,6</u> | <u>M2</u> | <u>M2,5</u> | <u>M3</u> | M3,5 | M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | <u>M12</u> | <u>M14</u> | <u>M16</u> | <u>M18</u> | <u>M20</u> | |
| (55) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 60 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| (65) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 70 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | | — |
| (75) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 80 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| (85) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 90 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| (95) | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 100 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 110 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 120 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

Примечания:

1. Длины винтов, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Винты с номинальными длинами, расположенными выше пунктирной линии, изготовляют с резьбой до головки ($b=l-a$).

Диаметр стержня приблизительно равен среднему диаметру резьбы или равен наружному диаметру резьбы.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Таблица 3

| Материал | Углеродистая сталь | Коррозионно-стойкая жаропрочная, жаростойкая и теплоустойчивая сталь | Цветные сплавы |
|-------------------------------------|--|---|---------------------------|
| <u>Общие технические требования</u> | <u>ГОСТ 1759.0</u> | | |
| Резьба | размеры | Профиль и основные размеры | |
| | стандарт | ГОСТ 9150, ГОСТ 24705 | |
| | допуски | 6 g | |
| | стандарт | ГОСТ 16093 | |
| Механические свойства | классы прочности и группы | <u>3.6, 4.6, 4.8,</u> <u>5.6, 5.8, 6.6</u> <u>8.8</u> | <u>21—26</u> <u>31—35</u> |
| | стандарт | ГОСТ 1759.4 | ГОСТ 1759.0 |
| Допуски | класс точности | <u>A и B</u> | |
| | стандарт | неуказанные в табл. 1 и 2 допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей — ГОСТ 1759.1. | |
| Поверхность изделия | Допустимые дефекты поверхности — ГОСТ 1759.2 Без покрытия и с покрытием — ГОСТ 1759.0, ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.303 | | |
| <u>Методы контроля</u> | Размеры, отклонения формы и расположения поверхностей — ГОСТ 1759.1 <u>Дефекты поверхности — ГОСТ 1759.2</u> <u>Механические свойства</u> ГОСТ 1759.4 ГОСТ 1759.0 Покрытие — ГОСТ 9.302 | | |
| Приемка | ГОСТ 17769 | | |
| <u>Маркировка и упаковка</u> | <u>ГОСТ 1759.0, ГОСТ 18160</u> | | |

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

Винт АМ8—6g×50.48 ГОСТ Р 50405—92

То же, класса точности В, с мелким шагом резьбы, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм, хромированным:

Винт М8×1—6 g×50.48.016 ГОСТ Р 50405—92

Теоретическая масса винтов указана в приложении.

| Длина винта <i>L</i> , мм | Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг \approx при номинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм | | | | | | | | |
|------------------------------|---|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|-------|
| | M5 | M6 | M8 | M10 | M12 | M14 | M16 | M18 | M20 |
| 6 | 2,078 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 7 | 2,200 | 3,394 | — | — | — | — | — | — | — |
| 8 | 2,322 | 3,569 | — | — | — | — | — | — | — |
| 9 | 2,445 | 3,743 | — | — | — | — | — | — | — |
| 10 | 2,567 | 3,918 | 7,886 | — | — | — | — | — | — |
| 11 | 2,689 | 4,093 | 8,201 | — | — | — | — | — | — |
| 12 | 2,811 | 4,267 | 8,516 | 14,60 | — | — | — | — | — |
| 13 | 2,933 | 4,442 | 8,831 | 15,10 | — | — | — | — | — |
| 14 | 3,056 | 4,617 | 9,146 | 15,60 | — | — | — | — | — |
| 16 | 3,300 | 4,966 | 9,777 | 16,60 | — | — | — | — | — |
| 18 | 3,544 | 5,315 | 10,408 | 17,59 | 25,64 | — | — | — | — |
| 20 | 3,789 | 5,664 | 11,040 | 18,58 | 27,08 | — | — | — | — |
| 22 | 4,033 | 6,014 | 11,670 | 19,58 | 28,53 | — | — | — | — |
| 25 | 4,400 | 6,537 | 12,617 | 21,08 | 30,70 | 44,68 | — | — | — |
| 28 | 4,766 | 7,061 | 13,563 | 22,57 | 32,87 | 47,64 | — | — | — |
| 30 | 5,011 | 7,411 | 14,194 | 23,57 | 34,32 | 49,62 | 68,70 | — | — |
| 32 | 5,255 | 7,760 | 14,824 | 24,57 | 35,77 | 51,60 | 71,35 | — | — |
| 35 | 5,622 | 8,284 | 15,771 | 26,05 | 37,94 | 54,57 | 75,33 | 98,76 | — |
| 38 | 5,988 | 8,808 | 16,717 | 27,56 | 40,11 | 57,53 | 79,31 | 103,70 | — |
| 40 | 6,232 | 9,157 | 17,348 | 28,56 | 41,56 | 59,51 | 81,96 | 107,00 | 138,2 |
| 42 | 6,477 | 9,506 | 17,979 | 29,55 | 43,01 | 61,49 | 84,62 | 110,29 | 142,3 |
| 45 | 6,844 | 10,031 | 18,925 | 31,05 | 45,18 | 64,46 | 88,60 | 115,23 | 148,5 |
| 48 | 7,210 | 10,554 | 19,872 | 32,55 | 47,35 | 67,43 | 92,57 | 120,17 | 154,7 |
| 50 | 7,464 | 10,904 | 20,503 | 33,54 | 48,80 | 69,40 | 95,22 | 123,47 | 158,9 |
| 55 | — | 11,777 | 22,080 | 36,04 | 52,42 | 74,35 | 101,85 | 131,70 | 169,3 |
| 60 | — | 12,650 | 23,657 | 38,53 | 56,03 | 79,29 | 108,49 | 139,94 | 179,6 |
| 65 | — | — | 25,234 | 41,02 | 59,65 | 84,23 | 115,11 | 148,18 | 190,1 |
| 70 | — | — | 26,811 | 43,52 | 63,27 | 89,18 | 121,75 | 156,41 | 200,4 |
| 75 | — | — | 28,388 | 46,01 | 66,80 | 94,12 | 128,38 | 164,65 | 210,8 |
| 80 | — | — | 29,965 | 48,50 | 70,51 | 99,07 | 135,01 | 172,89 | 221,2 |
| 85 | — | — | — | 51,00 | 74,12 | 104,02 | 141,64 | 181,12 | 231,5 |
| 90 | — | — | — | 53,49 | 77,74 | 108,96 | 148,27 | 189,37 | 241,9 |
| 95 | — | — | — | 55,98 | 81,36 | 113,90 | 154,90 | 197,60 | 252,3 |
| 100 | — | — | — | 58,48 | 84,98 | 118,84 | 161,52 | 205,84 | 262,7 |
| 110 | — | — | — | — | — | — | — | 222,31 | 283,4 |
| 120 | — | — | — | — | — | — | — | — | 304,2 |

Примечание. Для определения массы винтов из алюминиевого сплава значения масс, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 0,356, из латуни — на 1,08.