



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С
КВАДРАТНОЙ ГОЛОВКОЙ И
ЗАСВЕРЛЕННЫМ КОНЦОМ КЛАССОВ
ТОЧНОСТИ А И В**

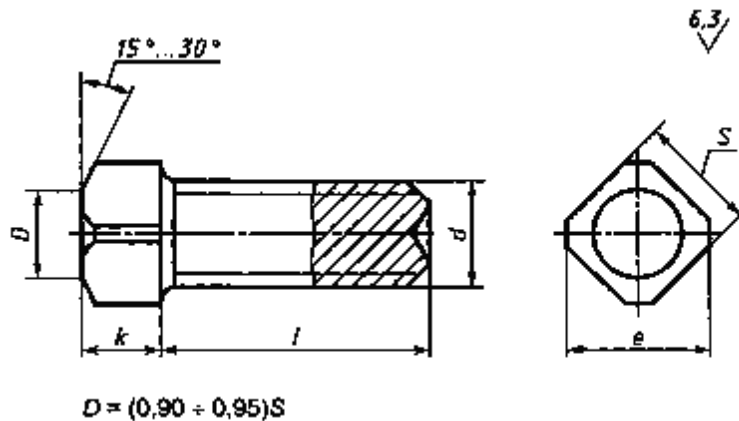
**ГОСТ
1485-85**

Конструкция и размеры

Square-head cup-point set screws.
Product grades A and B. Construction and dimensions

Дата введения **01.01.86**

1. Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с номинальным диаметром резьбы от 6 до 20 мм.
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

Номинальный диаметр резьбы d	6	8	10	12	16	20
--------------------------------	---	---	----	----	----	----



Размер под ключ S	7	8	10	12	17	22
Высота головки k	6	7	8	10	14	18
Диаметр описанной окружности e	9	10	13	16	22	28



Длина винта <i>l</i>	12		-	-	-	-	-	
	14			-	-	-	-	
	16				-	-	-	
	20					-	-	
	25						-	
	30			Стандартные длины				-
	35							
	40	-						
	45	-	-					
	50	-	-					
	55	-	-	-				
	60	-	-	-				
	65	-	-	-	-			
70	-	-	-	-				
75	-	-	-	-				



80	-	-	-	-		
90	-	-	-	-	-	
100	-	-	-	-	-	

Пример условного обозначения винта класса точности В, диаметром резьбы $d = 10$ мм, с полем допуска 6g, длиной $l = 25$ мм, класса прочности 14Н, без покрытия:

Винт В.М10-6g×25.14Н ГОСТ 1485-84

То же, класса точности А, класса прочности 45Н, из стали 40Х с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Винт А.М10-6g×25.45Н.40Х.05 ГОСТ 1485-84

То же, из латуни ЛС 59-1, без покрытия:

Винт А.М10-6g×25.32 ГОСТ 1485-84

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

3. Резьба - по [ГОСТ 24705](#), шаг резьбы - крупный. Недорез резьбы - нормальный по [ГОСТ 10549](#).

4. Радиус под головкой - по [ГОСТ 24670](#).

5. Конец винта - засверленный по [ГОСТ 12414](#).

6. Допуски и методы контроля размеров, отклонений формы и расположения поверхностей - по [ГОСТ 1759.1](#).

7. Дефекты поверхности и методы контроля - по [ГОСТ 1759.2](#).

8. Механические свойства и методы испытаний винтов: из углеродистой и легированной стали - по [ГОСТ 25556](#), из коррозионно-стойкой, жаропрочной, теплоустойчивой стали и из цветных сплавов - по [ГОСТ 1759.1](#), [ГОСТ 1759.2](#), [ГОСТ 1759.4](#).

(Измененная редакция, Изм. № 1).



9. Винты должны изготавливаться с покрытиями: цинковым хроматированным, кадмиевым хроматированным, никелевым, окисным, пропитанным маслом, фосфатным, пропитанным маслом, или без покрытия.

10. Остальные технические требования - по [ГОСТ 1759.0](http://www.gost.ru).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Теоретическая масса винтов указана в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг

Длина винта l , мм	Номинальный диаметр резьбы d , мм					
	6	8	10	12	16	20
12	4,396	-	-	-	-	-
14	4,749	7,850	-	-	-	-
16	5,102	8,485	14,08	-	-	-
20	5,809	10,540	16,10	25,31	-	-
25	6,696	11,350	18,60	28,94	63,46	-
30	7,575	13,040	21,11	31,57	70,68	-
35	8,454	14,540	23,62	36,21	77,36	137,2
40	-	16,140	26,12	39,84	83,48	147,6



45	-	-	28,63	43,48	90,70	157,8
50	-	-	31,15	47,11	97,37	168,5
55	-	-	-	50,73	104,00	177,9
60	-	-	-	54,39	110,70	189,4
65	-	-	-	-	117,40	199,8
70	-	-	-	-	124,10	209,3
75	-	-	-	-	130,70	220,6
80	-	-	-	-	137,10	231,1
90	-	-	-	-	-	251,9
100	-	-	-	-	-	272,8

Примечание. Для определения массы винтов, изготовленных из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент: 0,356 - для алюминиевого сплава, 1,97 - для бронзы, 1,08 - для латуни.

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством
станкостроительной и инструментальной промышленности
СССР**

РАЗРАБОТЧИКИ



В.Г. Серегин, А.М. Свиридов, Н.И. Антонова, Н.И. Денисова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.05.84 № 1590

3. ВЗАМЕН ГОСТ 1485-75

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1759.0-87	10
ГОСТ 1759.1-82	6, 8
ГОСТ 1759.2-82	7, 8
ГОСТ 1759.4-87	8
ГОСТ 10549-80	3
ГОСТ 12414-94	5
ГОСТ 24670-81	4
ГОСТ 24705-2004	3
ГОСТ 25556-82	8

5. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в июле 1987 г. (ИУС 12-87)

