

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С КВАДРАТНОЙ  
ГОЛОВКОЙ  
И СТУПЕНЧАТЫМ КОНЦОМ СО СФЕРОЙ  
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

ГОСТ  
1486-84

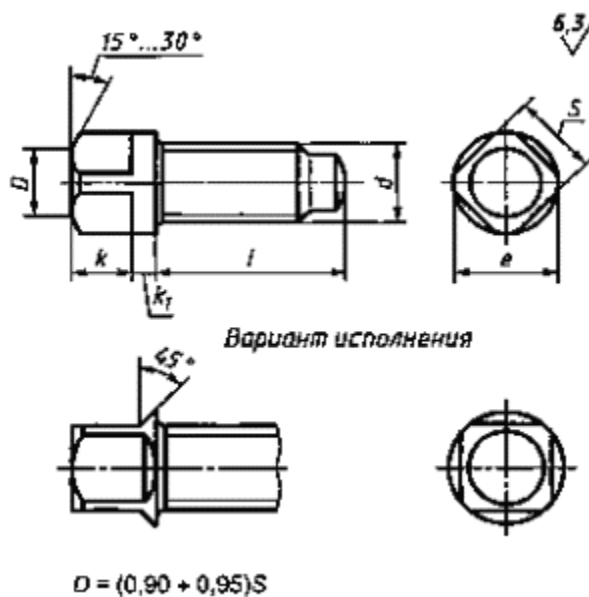
Конструкция и размеры

Square-head step-point with sphere 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 8 до 20 мм.

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



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

Размер под ключ $S$	8	10	12	17	22
Высота головки $k$	7	8	10	14	18
Диаметр описанной окружности $e$	10	13	16	22	28
Высота буртика $k_1$	2	3	3	4	5

Длина винта <i>l</i>	14		-	-	-	-	
	16			-	-	-	
	20				-	-	
	25					-	
	30					-	
	35					-	
	40			Стандартные длины			
	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 1486-84*

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 1486-84*

То же, из латуни Л С 59-1, без покрытия:

*Винт А.М10-6g×25.32 ГОСТ 1486-84*

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 - ступенчатый со сферой 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](#).

(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				
	8	10	12	16	20
14	8,57	-	-	-	-
16	9,19	15,76	-	-	-
20	10,46	17,89	27,82	-	-
25	12,06	19,97	31,53	70,76	-
30	13,73	22,49	35,15	77,28	-
35	15,30	25,00	38,76	83,84	-
40	15,90	27,52	42,46	90,58	166,22
45	-	30,07	46,09	97,15	176,72
50	-	32,55	49,69	103,85	187,12

55	-	-	53,39	110,55	197,62
60	-	-	57,01	117,05	208,02
65	-	-	-	123,95	218,42
70	-	-	-	130,55	228,82
75	-	-	-	137,15	239,22
80	-	-	-	143,85	249,72
90	-	-	-	-	270,52
100	-	-	-	-	291,32

Примечание. Для определения массы винтов, изготовленных из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент: 0,356 - для алюминиевого сплава, 0,97 - 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 1486-75**

**(Поправка, ИУС 1-2008).**

#### 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

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