

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

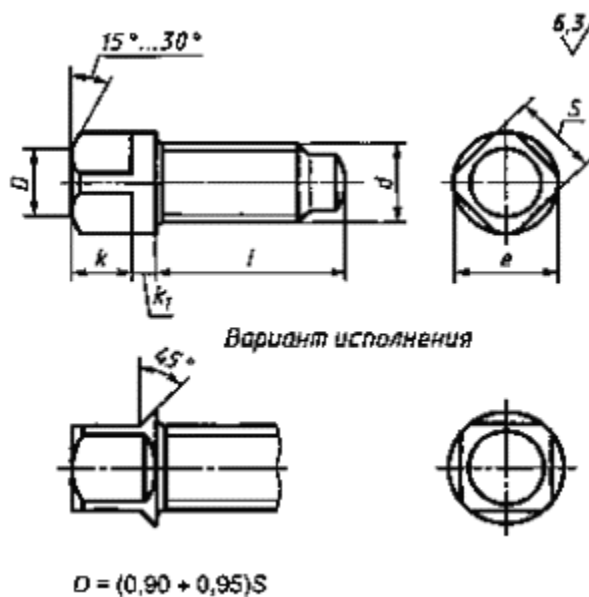
ГОСТ
1486-84

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
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)