ГОСТ 1479—93
(ИСО 7436—83)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С ЗАСВЕРЛЕННЫМ КОНЦОМ И ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И *В*

## Технические условия

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|---|---|
| Республика Беларусь | Белстандарт |
| Республика Кыргызстан | Кыргызстандарт |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Таджикистан | Таджикстандарт |
| Туркменистан | Туркменглавгосинспекция |
| Украина | Госстандарт Украины |

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 2 июня 1994 г. № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 1479—93 введен в действие в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1995 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 1479—84

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Группа Г32

**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 УСТАНОВОЧНЫЕ С ЗАСВЕРЛЕННЫМ КОНЦОМ И ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И *В*

**Технические условия**

**ГОСТ 1479—93**

**(ИСО 7436—83)**

Cup-point straight slotted set screws.
Product grades A and *B*. Specifications

МКС 21.060.10
ОКП 16 5000

**Дата введения 1995—01—01**

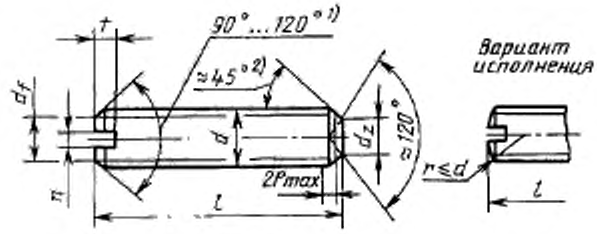
Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с засверленным концом и прямым шлицем, классов точности А и *В* с номинальным диаметром *d* от 1,6 до 12 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Дополнительные требования, отвечающие потребностям народного хозяйства выделены курсивом.

## 1 Размеры

1.1 Размеры винтов должны соответствовать указанным на рисунке и в таблице 1.




[1] Угол 120° обязателен для коротких винтов, длина которых приведена над штриховой ступенчатой линией в таблице 1.

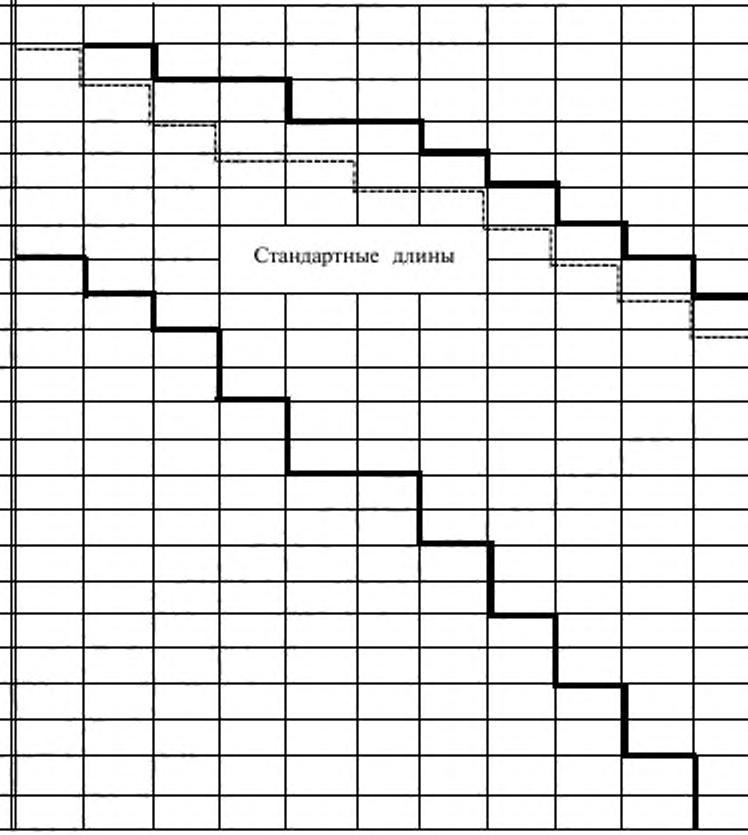
[2] Угол 45° относится только к части конца ниже внутреннего диаметра резьбы.

Таблица 1

В миллиметрах

| Номинальный диаметр резьбы $d$ | | | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | (3,5)[1] | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Шаг резьбы $P$ | | | 0,35 | 0,4 | 0,45 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,25 | 1,5 | 1,75 |
| $d_f$ | | | Внутренний диаметр резьбы | | | | | | | | | | |
| $d_z$ | | мин. | 0,55 | 0,75 | 0,95 | 1,15 | 1,45 | 1,75 | 2,25 | 2,75 | 4,7 | 5,7 | 7,7 |
| | | макс. | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,4 | 1,7 | 2 | 2,5 | 3 | 5 | 6 | 8 |
| $n$ | | номин. | 0,25 | 0,25 | 0,4 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,6 | 2 |
| | | мин. | 0,31 | 0,31 | 0,46 | 0,46 | 0,56 | 0,66 | 0,86 | 1,06 | 1,26 | 1,66 | 2,06 |
| | | макс. | 0,45 | 0,45 | 0,6 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,51 | 1,91 | 2,31 |
| $t$ | | мин. | 0,56 | 0,64 | 0,72 | 0,8 | 0,96 | 1,12 | 1,28 | 1,6 | 2 | 2,4 | 2,8 |
| | | макс. | 0,74 | 0,84 | 0,95 | 1,05 | 1,21 | 1,42 | 1,63 | 2 | 2,5 | 3 | 3,6 |

| $l$[1] | Класс точности | | | |
|---|---|---|---|---|
| | A | | *B* | |
| номин. | мин. | макс. | мин. | макс. |
| 2 | 1,8 | 2,2 | *1,5* | *2,5* |
| 2,5 | 2,3 | 2,7 | *2* | *3* |
| 3 | 2,8 | 3,2 | *2,5* | *3,5* |
| 4 | 3,7 | 4,3 | *3,4* | *4,6* |
| 5 | 4,7 | 5,3 | *4,4* | *5,6* |
| 6 | 5,7 | 6,3 | *5,4* | *6,6* |
| 8 | 7,7 | 8,3 | *7,3* | *8,7* |
| 10 | 9,7 | 10,3 | *9,3* | *10,7* |
| 12 | 11,6 | 12,4 | *11,1* | *12,9* |
| (14) | 13,6 | 14,4 | *13,1* | *14,9* |
| 16 | 15,6 | 16,4 | *15,1* | *16,9* |
| *(18)* | *17,6* | *13,4* | *17,1* | *18,9* |
| 20 | 19,6 | 20,4 | *18,9* | *21,0* |
| *(22)* | *21,6* | *22,4* | *20,9* | *23,0* |
| 25 | 24,6 | 25,4 | *23,9* | *26,0* |
| *(28)* | *27,6* | *28,4* | *26,9* | *29,0* |
| 30 | 29,6 | 30,4 | *28,9* | *31,0* |
| 35 | 34,5 | 35,5 | *33,7* | *36,2* |
| 40 | 39,5 | 40,5 | *38,7* | *41,2* |
| 45 | 44,5 | 45,5 | *43,7* | *46,2* |
| 50 | 49,5 | 50,5 | *48,7* | *51,2* |
| 55 | 54,4 | 55,6 | *53,5* | *56,5* |
| 60 | 59,4 | 60,6 | *58,5* | *61,5* |




[1] Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

1.2 *Теоретическая масса винтов указана в приложении.*

## 2 Технические требования

Винты должны изготовляться в соответствии с требованиями, указанными в таблице 2.

Таблица 2

| Материал | | Сталь | Коррозионно-стойкая сталь | Цветные сплавы |
|---|---|---|---|---|
| Резьба | Поле допуска | 6g | | |
| | Стандарты | ГОСТ 16093, ГОСТ 24705 | | |
| Механические свойства | Класс прочности или *группа материала* | 14Н, 22Н<br>*33Н, 45Н* | *21—26* | *31—35* |
| | Стандарты | ГОСТ 25556 | ГОСТ 1759.0 | |
| Допуски | Класс точности | А, *В* | | |
| | Стандарты | ГОСТ 1759.1 | | |
| Поверхность изделия | | Гладкая<br>Требования к гальванопокрытиям по ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.303<br>*Винты должны изготовляться с покрытиями: цинковым, хроматированным, никелевым, окисным, пропитанным маслом, фосфатным пропитанным маслом, или без покрытия.*<br>Допускается применять другие виды покрытий по согласованию между изготовителем и потребителем | | |
| Приемка | | Правила приемки — ГОСТ 17769 | | |
| *Методы контроля* | | *Размеры, отклонения формы и расположения поверхностей — ГОСТ 1759.1* | | |
| | | *Дефекты поверхности— ГОСТ 1759.2* | | |
| | | *Механические свойства* | | |
| | | *ГОСТ 25556* | *ГОСТ 1759.0* | *ГОСТ 1759.0* |
| *Маркировка и упаковка* | | *ГОСТ 1759.0, ГОСТ 18160* | | |

## 3 Обозначение

*Примеры условного обозначения*

*Установочный винт с засверленным концом и прямым шлицем класса точности В, диаметром резьбы d = 10 мм, с полем допуска 6g, длиной l = 25 мм, класса прочности 14 Н, без покрытия:*

*Винт М10—6g·25.14Н ГОСТ 1479—93*

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

*Винт А.М10—6 g·25.45Н. 40Х 05 ГОСТ 1479—93*

То же, из латуни *ЛС59—1*, без покрытия:

*Винт А.М10—6g·25.32. ЛС59—1 ГОСТ 1479—93*

ПРИЛОЖЕНИЕ
(справочное)

Таблица 3 — Масса винтов

| Длина винта *l*, мм | Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг ≈, при номинальном диаметре резьбы *d*, мм | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | (3,5) | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| 2 | *0,019* | | | | | | | | | | |
| 2,5 | *0,027* | *0,037* | | | | | | | | | |
| 3 | *0,035* | *0,049* | *0,068* | *0,102* | | | | | | | |
| 4 | *0,050* | *0,074* | *0,106* | *0,146* | *0,169* | *0,245* | | | | | |
| 5 | *0,066* | *0,099* | *0,147* | *0,190* | *0,249* | *0,322* | *0,461* | | | | |
| 6 | *0,082* | *0,124* | *0,179* | *0,234* | *0,319* | *0,400* | *0,584* | *0,804* | | | |
| 8 | *0,142* | *0,173* | *0,259* | *0,322* | *0,469* | *0,555* | *0,832* | *1,156* | *2,020* | | |
| 10 | | *0,222* | *0,339* | *0,411* | *0,619* | *0,710* | *1,079* | *1,509* | *2,657* | *3,997* | |
| 12 | | | *0,409* | *0,499* | *0,779* | *0,865* | *1,326* | *1,862* | *3,293* | *5,001* | *7,232* |
| (14) | | | | *0,587* | *0,929* | *1,019* | *1,573* | *2,215* | *3,930* | *6,005* | *8,687* |
| 16 | | | | *0,675* | *1,079* | *1,174* | *1,821* | *2,568* | *4,567* | *7,009* | *10,141* |
| *(18)* | | | | | *1,199* | *1,329* | *2,068* | *2,920* | *5,204* | *8,013* | *11,603* |
| 20 | | | | | *1,379* | *1,484* | *2,315* | *3,273* | *5,841* | *9,021* | *13,050* |
| *(22)* | | | | | | | *2,562* | *3,626* | *6,477* | *10,020* | *14,502* |
| 25 | | | | | | | *2,933* | *4,155* | *7,433* | *11,534* | *16,693* |
| *(28)* | | | | | | | | *4,684* | *8,388* | *13,033* | *18,871* |
| 30 | | | | | | | | *5,037* | *9,025* | *14,041* | *20,323* |
| 35 | | | | | | | | | *10,621* | *16,550* | *23,062* |
| 40 | | | | | | | | | *12,214* | *19,061* | *27,591* |
| 45 | | | | | | | | | | *21,573* | *31,234* |
| 50 | | | | | | | | | | *24,082* | *34,860* |
| 55 | | | | | | | | | | | *38,160* |
| 60 | | | | | | | | | | | *42,500* |

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

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер раздела | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер раздела |
|---|---|---|---|
| ГОСТ 9.301—86 | 2 | ГОСТ 16093—2004 | 2 |
| ГОСТ 9.303—84 | 2 | ГОСТ 17769—83 | 2 |
| ГОСТ 1759.0—87 | 2 | ГОСТ 24669—81 | 2 |
| ГОСТ 1759.1—82 | 2 | ГОСТ 24705—2004 | 2 |
| ГОСТ 1759.2—82 | 2 | ГОСТ 25556—82 | 2 |

gost.e-ecolog.ru