МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ГОСТ ISO 7380-1— 2014**

# ВИНТЫ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ

## Часть 1

## Винты с полукруглой головкой и шестигранным углублением

(ISO 7380-1:2011, IDT)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2015

gost.e-ecolog.ru

## Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0— 92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

**Сведения о стандарте**

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский институт стандартизации и сертификации в машиностроении» (ВНИИНМАШ) на основе собственного аутентичного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 229 «Крепежные изделия»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 20 октября 2014 г. № 71-П)

За принятие проголосовали:

| Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации |
|---|---|---|
| Азербайджан | AZ | Азстандарт |
| Армения | AM | Минэкономики Республики Армения |
| Беларусь | BY | Госстандарт Республики Беларусь |
| Грузия | GE | Грузстандарт |
| Казахстан | KZ | Госстандарт Республики Казахстан |
| Киргизия | KG | Кыргызстандарт |
| Молдова | MD | Молдова-Стандарт |
| Россия | RU | Росстандарт |
| Таджикистан | TJ | Таджикстандарт |
| Туркменистан | TM | Главгосслужба «Туркменстандартлары» |
| Узбекистан | UZ | Узстандарт |
| Украина | UA | Минэкономразвития Украины |

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 10 июня 2015 г. № 612-ст межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 7380-1— 2014 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2017 г.

5 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 7380-1:2011 Button head screws — Part 1: Hexagon socket button head screws (Винты с полукруглой головкой — Часть 1. Винты с полукруглой головкой и шестигранным углублением).

Международный стандарт разработан подкомитетом ISO/TC 2/SC 11 «Крепежные изделия с метрической внешней резьбой» технического комитета по стандартизации ISO/TC 2 «Крепежные изделия» Международной организации по стандартизации (ISO).

Перевод с английского языка (en).

Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным международным стандартам приведены в дополнительном приложении ДА.

Степень соответствия — идентичная (IDT)

6 ВЗАМЕН ГОСТ 28963— 91 (ИСО 7380—83)

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет*

© Стандартинформ, 2015

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

## Содержание

1 Область применения . . . . . 1
2 Нормативные ссылки . . . . . 1
3 Размеры . . . . . 2
4 Технические требования и ссылочные стандарты . . . . . 5
5 Обозначение . . . . . 6
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным международным стандартам . . . . . 7
Библиография . . . . . 9

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ВИНТЫ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ

## Часть 1

## Винты с полукруглой головкой и шестигранным углублением

Button head screws. Part 1. Hexagon socket button head screws

**Дата введения — 2017—01—01**

## 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает характеристики винтов с полукруглой головкой и шестигранным углублением под ключ с резьбой от М3 до М16 включительно класса точности А с уменьшенной нагрузочной способностью согласно таблице 3.

В случаях, когда необходимы характеристики, отличающиеся от установленных в настоящем стандарте, они могут быть выбраны из действующих международных стандартов, например ISO 261, ISO 888, ISO 898-1, ISO 965-2, ISO 3506-1 и ISO 4759-1.

## 2 Нормативные ссылки

Для применения настоящего стандарта необходимы следующие ссылочные документы. Для датированных ссылок применяют только указанное издание ссылочного документа.

ISO 225:2010 Fasteners — Bolts, screws, studs and nuts — Symbols and descriptions of dimensions (Изделия крепежные. Болты, винты, шпильки и гайки. Символы и обозначения размеров)

ISO 261:1998 ISO general purpose metric screw threads — General plan (Резьбы метрические ISO общего назначения. Общий вид)

ISO 898-1:2013 Mechanical properties of fasteners made of carbon steel and alloy steel — Part 1: Bolts, screws and studs of specified property classes with coarse thread and fine pitch thread (Механические свойства крепежных изделий из углеродистых и легированных сталей. Часть 1. Болты, винты и шпильки установленных классов прочности с крупным и мелким шагом резьбы)

ISO 965-2:1998 ISO general purpose metric screw threads — Tolerances — Part 2: Limits of sizes for general purpose external and internal screw threads — Medium quality (Резьбы метрические ISO общего назначения. Допуски. Часть 2. Предельные размеры для наружной и внутренней резьб общего назначения. Средний класс точности)

ISO 965-3:1998 ISO general purpose metric screw threads — Tolerances — Part 3: Dev ations for constructional screw threads (Резьбы метрические ISO общего назначения. Допуски. Часть 3. Отклонения для конструкционной резьбы)

ISO 3269:2000 Fasteners — Acceptance inspection (Изделия крепежные. Приемочный контроль)

ISO 3506-1:2009 Mechanical properties of corrosion-resistant stainless steel fasteners — Part 1: Bolts, screws and studs (Механические свойства крепежных изделий из коррозионно-стойкой нержавеющей стали. Часть 1. Болты, винты и шпильки)

ISO 4042:1999 Fasteners — Electroplated coatings (Изделия крепежные. Электролитические покрытия)

ISO 4753:2011 Fasteners — Ends of parts with external ISO metric thread (Изделия крепежные. Концы деталей с наружной метрической резьбой ISO)

**Издание официальное**

ISO 4759-1:2000 Tolerances for fasteners — Part 1: Bolts, screws, studs and nuts — Product grades A, B and C (Изделия крепежные. Допуски. Часть 1. Болты, винты, шпильки и гайки. Классы точности A, B и C)

ISO 6157-1:1988 Fasteners — Surface discontinuities — Part 1: Bolts, screws and studs for general requirements (Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 1. Болты, винты и шпильки общего назначения)

ISO 6157-3:1988 Fasteners — Surface discontinuities — Part 3: Bolts, screws and studs for special requirements( Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 3. Болты, винты и шпильки специальные)

ISO 8992:2005 Fasteners — General requirements for bolts, screws, studs and nuts (Изделия крепежные. Общие требования для болтов, винтов, шпилек и гаек)

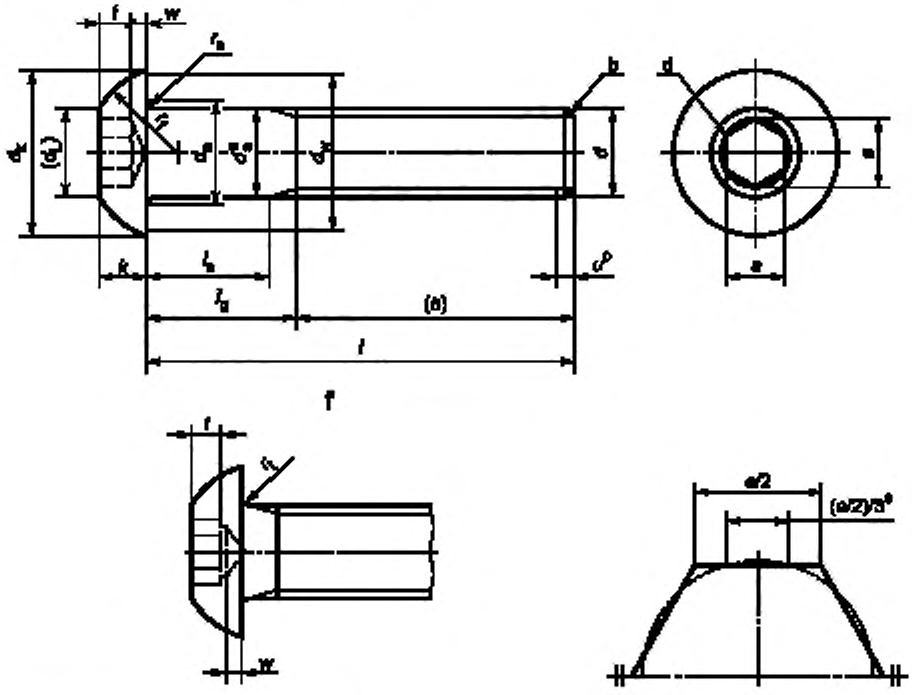
ISO 10683:2000 Fasteners — Non-electrolytically applied zinc flake coatings (Изделия крепежные. Неэлектролитические цинк-ламельные покрытия)

ISO 23429:2004 Gauging of hexagon sockets (Контроль калибрами шестигранных углублений)

## 3 Размеры

Размеры винтов указаны на рисунке 1 и в таблице 1.

Символы и обозначения размеров по ISO 225.




[a] $d_s$ применяется, если задано значение $l_{s,\,min}$.

[b] Конец с фаской или для размеров M4 и меньше без фаски по ISO 4753.

[c] Неполная резьба $u \le 2P$.

[d] Допускается незначительное скругление или коническая зенковка на выходе углубления.

[e] Для прошитых углублений наибольший предельный размер расширения в результате сверления не должен превышать 1/3 длины любой грани углубления, равной $e/2$.

[f] Возможные варианты формы углубления:

$r_s$ — радиус под головкой для винта с гладкой частью стержня; $r_t$ — радиус под головкой для винта с резьбой до головки

Рисунок 1 — Винты с полукруглой головкой и шестигранным углублением

Таблица 1 — Размеры винтов с полукруглой головкой и шестигранным углублением

В миллиметрах

| Резьба $d$ | | M3 | M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | M12 | M16 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| $P^a$ | | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2 |
| $b^b$ | справочный | 18 | 20 | 22 | 24 | 28 | 32 | 36 | 44 |
| $d_a$ | не более | 3,6 | 4,7 | 5,7 | 6,8 | 9,2 | 11,2 | 13,7 | 17,7 |
| $d_k$ | не более | 5,70 | 7,60 | 9,50 | 10,50 | 14,00 | 17,50 | 21,00 | 28,00 |
| | не менее | 5,40 | 7,24 | 9,14 | 10,07 | 13,57 | 17,07 | 20,48 | 27,48 |
| $d_L$ | справочный | 2,6 | 3,8 | 5,0 | 6,0 | 7,7 | 10,0 | 12,0 | 16,0 |
| $d_s$ | не более | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 |
| | не менее | 2,86 | 3,82 | 4,82 | 5,82 | 7,78 | 9,78 | 11,73 | 15,73 |
| $d_w$ | не менее | 5,00 | 6,84 | 8,74 | 9,57 | 13,07 | 16,57 | 19,68 | 26,68 |
| $e^{c, d}$ | не менее | 2,303 | 2,873 | 3,443 | 4,583 | 5,723 | 6,863 | 9,149 | 11,429 |
| $k$ | не более | 1,65 | 2,20 | 2,75 | 3,30 | 4,40 | 5,50 | 6,60 | 8,80 |
| | не менее | 1,40 | 1,95 | 2,50 | 3,00 | 4,10 | 5,20 | 6,24 | 8,44 |
| $r_f$ | не более | 3,70 | 4,60 | 5,75 | 6,15 | 7,95 | 9,80 | 11,20 | 15,30 |
| | не менее | 3,30 | 4,20 | 5,25 | 5,65 | 7,45 | 9,20 | 10,50 | 14,50 |
| $r_s$ | не менее | 0,10 | 0,20 | 0,20 | 0,25 | 0,40 | 0,40 | 0,60 | 0,60 |
| $r_t$ | не менее | 0,30 | 0,40 | 0,45 | 0,50 | 0,70 | 0,70 | 1,10 | 1,10 |
| $s^d$ | номин. | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 |
| | не более | 2,080 | 2,580 | 3,080 | 4,095 | 5,140 | 6,140 | 8,175 | 10,175 |
| | не менее | 2,020 | 2,520 | 3,020 | 4,020 | 5,020 | 6,020 | 8,025 | 10,025 |
| $t$ | не менее | 1,04 | 1,30 | 1,56 | 2,08 | 2,60 | 3,12 | 4,16 | 5,20 |
| $w$ | не более | 0,20 | 0,30 | 0,38 | 0,74 | 1,05 | 1,45 | 1,63 | 2,25 |

4 *Окончание таблицы 1*

В миллиметрах

| Резьба $d$ | | | M3 | | M4 | | M5 | | M6 | | M8 | | M10 | | M12 | | M16 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| $l$[e] | | | Размер стержня $l_s$ и $l_g$[f] | | | | | | | | | | | | | | | |
| номин. | не менее | не более | $l_s$ не менее | $l_g$ не более | $l_s$ не менее | $l_g$ не более | $l_s$ не менее | $l_g$ не более | $l_s$ не менее | $l_g$ не более | $l_s$ не менее | $l_g$ не более | $l_s$ не менее | $l_g$ не более | $l_s$ не менее | $l_g$ не более | $l_s$ не менее | $l_g$ не более |
| 6 | 5,76 | 6,24 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | 7,71 | 8,29 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 9,71 | 10,29 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 11,65 | 12,35 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 15,65 | 16,35 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 19,58 | 20,42 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 24,58 | 25,42 | 4,5 | 7 | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 | 29,58 | 30,42 | 9,5 | 12 | 6,5 | 10 | 4 | 8 | | | | | | | | | | |
| 35 | 34,5 | 25,5 | | | 11,5 | 15 | 9 | 13 | 6 | 11 | | | | | | | | |
| 40 | 39,5 | 40,5 | | | 16,5 | 20 | 14 | 18 | 11 | 16 | 5,75 | 12 | | | | | | |
| 45 | 44,5 | 45,5 | | | | | 19 | 23 | 16 | 21 | 10,75 | 17 | 5,5 | 13 | | | | |
| 50 | 49,5 | 50,5 | | | | | 24 | 28 | 21 | 26 | 15,75 | 22 | 10,5 | 18 | | | | |
| 55 | 54,4 | 55,6 | | | | | | | 26 | 31 | 20,75 | 27 | 15,5 | 23 | 10,25 | 19 | | |
| 60 | 59,4 | 60,6 | | | | | | | 31 | 36 | 25,75 | 32 | 20,5 | 28 | 15,25 | 24 | | |
| 65 | 64,4 | 65,6 | | | | | | | | | 30,75 | 37 | 25,5 | 33 | 20,25 | 29 | 11 | 21 |
| 70 | 69,4 | 70,6 | | | | | | | | | 35,75 | 42 | 30,5 | 38 | 25,25 | 34 | 16 | 26 |
| 80 | 79,4 | 80,6 | | | | | | | | | 45,75 | 52 | 40,5 | 48 | 35,25 | 44 | 26 | 36 |
| 90 | 89,4 | 90,6 | | | | | | | | | | | 50,5 | 58 | 45,25 | 54 | 36 | 46 |

[a] $P$ — шаг резьбы.

[b] Для длин между жирными ступенчатыми линиями ниже жирной пунктирной линии.

[c] $e_{min} = 1{,}14\ s_{min}$.

[d] Контроль калибром размеров углубления $e$ и $s$ по ISO 23429.

[e] Область предпочтительных длин между жирными ступенчатыми линиями.

[f] Винты с длиной выше пунктирной ступенчатой линии, имеют резьбу до головки с точностью до $3P$. Для винтов с длиной ниже пунктирной ступенчатой линии, значения $l_g$ и $l_s$ определяют в соответствии со следующими равенствами:

$l_{g,\,max} = l_{nom} - b$;

$l_{s,\,min} = l_{g,\,max} - 5P$

## 4 Технические требования и ссылочные стандарты

Технические требования в соответствии с таблицей 2 и 3.

Таблица 2 — Технические требования и ссылочные стандарты

<table>
<tr><td colspan="2">Материал</td><td>Сталь</td><td>Коррозионно-стойкая сталь</td></tr>
<tr><td>Общие требования</td><td>Обозначение стандарта</td><td colspan="2">ISO 8992</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Резьба</td><td>Допуски</td><td colspan="2">5g6g для классов прочности 12.9/12.9;<br>6g для других классов прочности</td></tr>
<tr><td>Обозначение стандарта</td><td colspan="2">ISO 261, ISO 965-2, ISO 965-3</td></tr>
<tr><td rowspan="3">Механические свойства</td><td>Класс прочности/марка стали</td><td>8.8, 10.9,12.9/12.9[a]</td><td>A2-70, A3-70, A4-70, A5-70<br>A2-80, A3-80, A4-80, A5-80</td></tr>
<tr><td>Маркировка</td><td>08.8, 010.9,012.9/012.9</td><td>A2-070, A3-070, A4-070, A5-070<br>A2-080, A3-080, A4-080, A5-080[b]</td></tr>
<tr><td>Обозначение стандарта</td><td>ISO 898-1[c]</td><td>ISO 3506-1[d]</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Допуски</td><td>Класс точности</td><td colspan="2">A</td></tr>
<tr><td>Обозначение стандарта</td><td colspan="2">ISO 4759-1</td></tr>
<tr><td colspan="2">Отделка — Покрытие</td><td>Без покрытия<br>Требования к электролитическим покрытиям[e] по ISO 4042<br>Требования к неэлектролитическим цинк-ламельным покрытиям по ISO 10683</td><td>Без покрытия</td></tr>
<tr><td colspan="3">Дополнительные требования, другая отделка или другое покрытие должны быть согласованы между поставщиком и покупателем</td></tr>
<tr><td colspan="2">Дефекты поверхности</td><td>Допустимые дефекты поверхности по ISO 6157-1, а для классов прочности 12.9/12.9 по ISO 6157-3</td><td>—</td></tr>
<tr><td colspan="2">Приемка</td><td colspan="2">Приемочный контроль по ISO 3269</td></tr>
</table>

[a] Следует с осторожностью использовать классы прочности 12.9/12.9. Необходимо учитывать возможности изготовителя крепежных изделий, условия работы и способы завинчивания. Воздействие окружающей среды может вызвать коррозионное растрескивание крепежных изделий, как без покрытия, так и с покрытием.

[b] Символы маркировки для крепежных изделий из коррозионно-стойкой стали с уменьшенной нагрузочной способностью предполагается включить в следующую редакцию ISO 3506-1.

[c] Из-за конструкции головки такие винты могут не соответствовать минимальной разрушающей нагрузке, установленной в ISO 898-1. Тем не менее, они должны соответствовать по другим требованиям к материалу и свойствам для соответствующих классов прочности установленным в ISO 898-1. Кроме того, если полноразмерные винты испытывают на растяжение в соответствии с ISO 898-1, они должны выдерживать минимальную разрушающую нагрузку, указанную в таблице 3. В случае испытания до разрушения, разрыв может произойти в области резьбы, головки, стержня или на стыке головки — стержня.

[d] Из-за конструкции головки такие винты могут не соответствовать минимальной разрушающей нагрузке, установленной в ISO 3506-1. Тем не менее, они должны соответствовать по другим требованиям к материалу и свойствам для соответствующих марок стали установленным в ISO 3506-1. Кроме того, если полноразмерные винты испытывают на прочность в соответствии с ISO 3506-1, винты должны выдерживать без разрушения минимальную разрушающую нагрузку, указанную в таблице 3. В случае испытания до разрушения разрыв может произойти в области резьбы, головки, стержня или на стыке головки — стержня. Уменьшенные значения минимальной разрушающей нагрузки определены на основе $R_{m,\,min}$ и $A_{s,\,nom}$ в соответствии с классами прочности 70 и 80 по ISO 3506-1, см. таблицу 3.

[e] Электролитическое покрытие по возможности не применять для винтов классов прочности 12.9/12.9; дополнительную информацию см. ISO 4042.

Таблица 3 — Уменьшенные значения минимальной разрушающей нагрузки для винтов с полукруглой головкой и шестигранным углублением

| Резьба $d$ | Класс прочности | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 8.8[a] | 10.9[a] | 12.9/12.9[a] | 70[b] | 80[b] |
| | Уменьшенные значения минимальной разрушающей нагрузки, Н | | | | |
| M3 | 3 220 | 4 180 | 4 910 | 2 810 | 3 220 |
| M4 | 5 620 | 7 300 | 8 560 | 4 910 | 5 620 |
| M5 | 9 080 | 11 800 | 13 800 | 7 950 | 9 080 |
| M6 | 12 900 | 16 700 | 19 600 | 11 200 | 12 900 |
| M8 | 23 400 | 30 500 | 35 700 | 20 400 | 23 400 |
| M10 | 37 100 | 48 200 | 56 600 | 32 400 | 37 100 |
| M12 | 53 900 | 70 200 | 82 400 | 47 200 | 53 900 |
| M16 | 100 000 | 130 000 | 154 000 | 87 900 | 100 000 |

[a] 80 % от значений $F_{m,\,min}$, установленных в ISO 898-1.
[b] 80 % от значений $F_{m,\,min}$ ($R_{m,\,min} \times A_{s,\,nom}$). $R_{m,\,min}$ и $A_{s,\,nom}$ установлены в ISO 3506-1.

## 5 Обозначение

Требования к обозначению и маркировке крепежных изделий из стали с уменьшенной нагрузочной способностью установлены в ISO 898-1.

**Пример 1** — Винт с полукруглой головкой и шестигранным углублением с резьбой M12, номинальной длиной $l$ = 40 мм, класса прочности 10.9 в соответствии с ISO 898-1, обозначают следующим образом:

***Винт с полукруглой головкой и шестигранным углублением ГОСТ ISO 7380-1 — M12 × 40 — 010.9***

**Пример 2** — Винт с полукруглой головкой и шестигранным углублением с резьбой M12, номинальной длиной $l$ = 40 мм, марки стали A2 и класса прочности 70 в соответствии с ISO 3506-1 обозначают следующим образом:

***Винт с полукруглой головкой и шестигранным углублением ГОСТ ISO 7380-1 — M12 × 40 — A2-070***

**Приложение ДА**
**(справочное)**

## Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным международным стандартам

Таблица ДА.1 — Сведения о соответствии межгосударственных стандартов, ссылочным международным стандартам другого года издания

| Обозначение и наименование ссылочного международного стандарта | Обозначение и наименование международного стандарта другого года издания | Степень соответствия | Обозначение и наименование межгосударственного стандарта |
|---|---|---|---|
| ISO 225:2010 Изделия крепежные. Болты, винты, шпильки и гайки. Символы и обозначения размеров | — | — | ** |
| ISO 261:1998 Резьбы метрические ISO общего назначения. Общий вид | — | MOD | ГОСТ 8724—2002 (ISO 261:1998)* Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Диаметры и шаги |
| ISO 898-1:2013 Механические свойства крепежных изделий из углеродистой и легированной стали. Часть 1. Болты, винты и шпильки | — | IDT | ГОСТ ISO 898-1—2014 Механические свойства крепежных изделий из углеродистых и легированных сталей. Часть 1. Болты, винты и шпильки установленных классов прочности с крупным и мелким шагом резьбы |
| ISO 965-2:1998 Резьбы метрические ISO общего назначения. Допуски. Часть 2. Предельные размеры для наружной и внутренней резьбы общего назначения. Средний класс точности | — | — | ** |
| ISO 965-3:1998 Резьбы метрические ISO общего назначения. Допуски. Часть 3. Отклонения для конструкционной резьбы | — | — | ГОСТ 16093—2004 (ИСО 965-1:1998, ИСО 965-3:1998) Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором |
| ISO 3269:2000 Изделия крепежные. Приемочный контроль | — | IDT | ГОСТ ISO 3269[1)] Изделия крепежные. Приемочный контроль |
| ISO 3506-1:2009 Механические свойства крепежных изделий из коррозионно-стойкой нержавеющей стали. Часть 1. Болты, винты и шпильки | — | IDT | ГОСТ ISO 3506-1—2014 Механические свойства крепежных изделий из коррозионно-стойкой нержавеющей стали. Часть 1. Болты, винты и шпильки |
| ISO 4042:1999 Изделия крепежные. Электролитические покрытия | — | IDT | ГОСТ ISO 4042[2)] Изделия крепежные. Электролитические покрытия |

[1)] Межгосударственный стандарт в процессе разработки. На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 3269—2009 (ISO 3269:2000, IDT).

[2)] Межгосударственный стандарт в процессе разработки. На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 4042—2009 (ISO 4042:1999, IDT).

*Окончание таблицы ДА.1*

| Обозначение и наименование ссылочного международного стандарта | Обозначение и наименование международного стандарта другого года издания | Степень соответствия | Обозначение и наименование межгосударственного стандарта |
|---|---|---|---|
| ISO 4753:2011 Изделия крепежные. Концы деталей с наружной метрической резьбой ISO | ISO 4753:1983 Изделия крепежные. Концы деталей с наружной метрической резьбой ISO | MOD | ГОСТ 12414—94 (ISO 4753—83)* Концы болтов, винтов и шпилек. Размеры (ISO 4753:1983, MOD) |
| ISO 4759-1:2000 Изделия крепежные. Допуски. Часть 1. Болты, винты, шпильки и гайки. Классы точности A, B и C | — | IDT | ГОСТ ISO 4759-1[1] Изделия крепежные. Допуски. Часть 1. Болты, винты, шпильки и гайки. Классы точности A, B и C |
| ISO 6157-1:1988 Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 1. Болты, винты и шпильки общего назначения | — | IDT | ГОСТ ISO 6157-1[2] Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 1. Болты, винты и шпильки общего назначения |
| ISO 6157-3:1988 Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 3. Болты, винты и шпильки специальные | — | IDT | ГОСТ ISO 6157-3—2014 Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 3. Болты, винты и шпильки специальные |
| ISO 8992:2005 Изделия крепежные. Общие требования для болтов, винтов, шпилек и гаек | — | IDT | ГОСТ ISO 8992[3] Изделия крепежные. Общие требования для болтов, винтов, шпилек и гаек |
| ISO 10683:2000 Изделия крепежные. Неэлектролитические цинк-ламельные покрытия | — | — | **, 4) |
| ISO 23429:2004 Контроль калибрами шестигранных углублений | — | IDT | ГОСТ ISO 23429—2014 Изделия крепежные. Контроль калибром шестигранных углублений |

* Внесенные технические отклонения обеспечивают выполнение требований настоящего стандарта.

** Соответствующий межгосударственный стандарт отсутствует. До его принятия рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта или гармонизированный с ним национальный (государственный) стандарт страны, на территории которой применяется настоящий стандарт. Информация о наличии перевода данного международного стандарта в национальном фонде стандартов или в ином месте, а также информация о действии на территории страны соответствующего национального (государственного) стандарта может быть приведена в национальных информационных данных, дополняющих настоящий стандарт.

Примечание — В настоящей таблице использованы следующие условные обозначения степени соответствия:

- IDT — идентичные стандарты;
- MOD — модифицированные стандарты.

[1] Межгосударственный стандарт в процессе разработки. На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 4759-1—2009 (ISO 4759-1:2000, IDT).

[2] Межгосударственный стандарт в процессе разработки. На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 6157-1—2009 (ISO 6157-1:1988, IDT).

[3] Межгосударственный стандарт в процессе разработки. На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 8992—2011 (ISO 8992:2005, IDT).

[4] На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 10683—2013 (ISO 10683:2000, IDT).

## Библиография

[1] ISO 888 Bolts, screws and studs — Nominal lengths, and thread length for general purpose bolts (Изделия крепежные. Болты, винты и шпильки. Номинальная длина и длина резьбовой части)

УДК 621.882.215:006.354 МКС 21.060.10 IDT

Ключевые слова: изделия крепежные, винты, шестигранное углубление, полукруглая головка

Редактор *М.А. Гетманова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 25.08.2015. Подписано в печать 18.09.2015. Формат 60 ×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,25. Тираж 60 экз. Зак. 3006.

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru