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 ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ И СТУПЕНЧАТЫМ КОНЦОМ С КОНУСОМ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

Конструкция и размеры

ГОСТ 1483—84

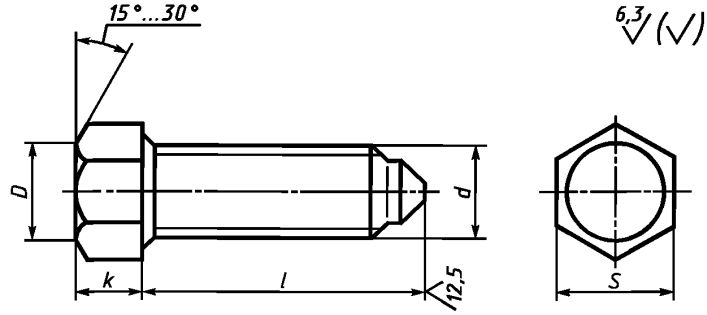
Hexagon-head step-point with cone set screws.
Product grades A and B. Construction and dimensions

МКС 21.060.10
ОКП 12 8400

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.



$D = (0{,}90 \div 0{,}95)S$

gost.e-ecolog.ru

мм

Номинальный диаметр резьбы d		6	8	10	12	16	20
Размер под ключ S		8	10	12	14	17	22
Высота головки k		5	6	7	9	11	14
Длина винта l	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 1483—84

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 1483—84

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

Винт А.М10—6g·25.32 ГОСТ 1483—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 с конусом 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 изготовляться 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					
	6	8	10	12	16	20
12	4,26	—	—	—	—	—
14	4,61	7,64	—	—	—	—
16	4,96	8,28	13,65	—	—	—
20	5,67	9,55	15,66	23,94	—	—
25	6,55	11,14	18,17	27,58	49,61	—
30	7,43	12,73	20,68	31,21	56,26	—
35	8,31	14,32	23,19	34,85	62,91	111,49
40	—	15,91	25,70	38,48	69,56	121,89
45	—	—	28,21	42,12	76,21	132,29
50	—	—	30,72	45,75	82,86	142,69
55	—	—	—	49,38	89,51	153,09
60	—	—	—	53,02	96,14	163,49
65	—	—	—	—	103,30	173,89
70	—	—	—	—	109,90	184,29
75	—	—	—	—	116,60	194,69
80	—	—	—	—	123,20	205,09
90	—	—	—	—	—	225,89
100	—	—	—	—	—	246,69

П р и м е ч а н и е. 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 № 1589

3. ВЗАМЕН ГОСТ 1483—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)

gost.e-ecolog.ru