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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

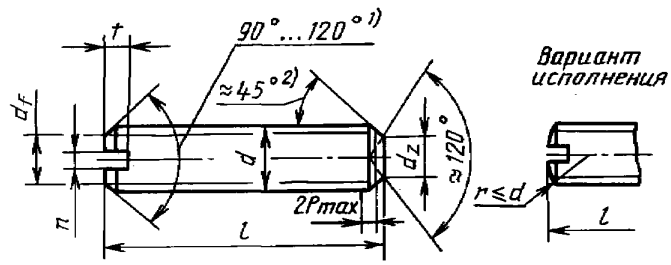
Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с засверленным концом и прямым шлицем, классов точности А и *В* с номинальным диаметром *d* от 1,6 до 12 мм.

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.

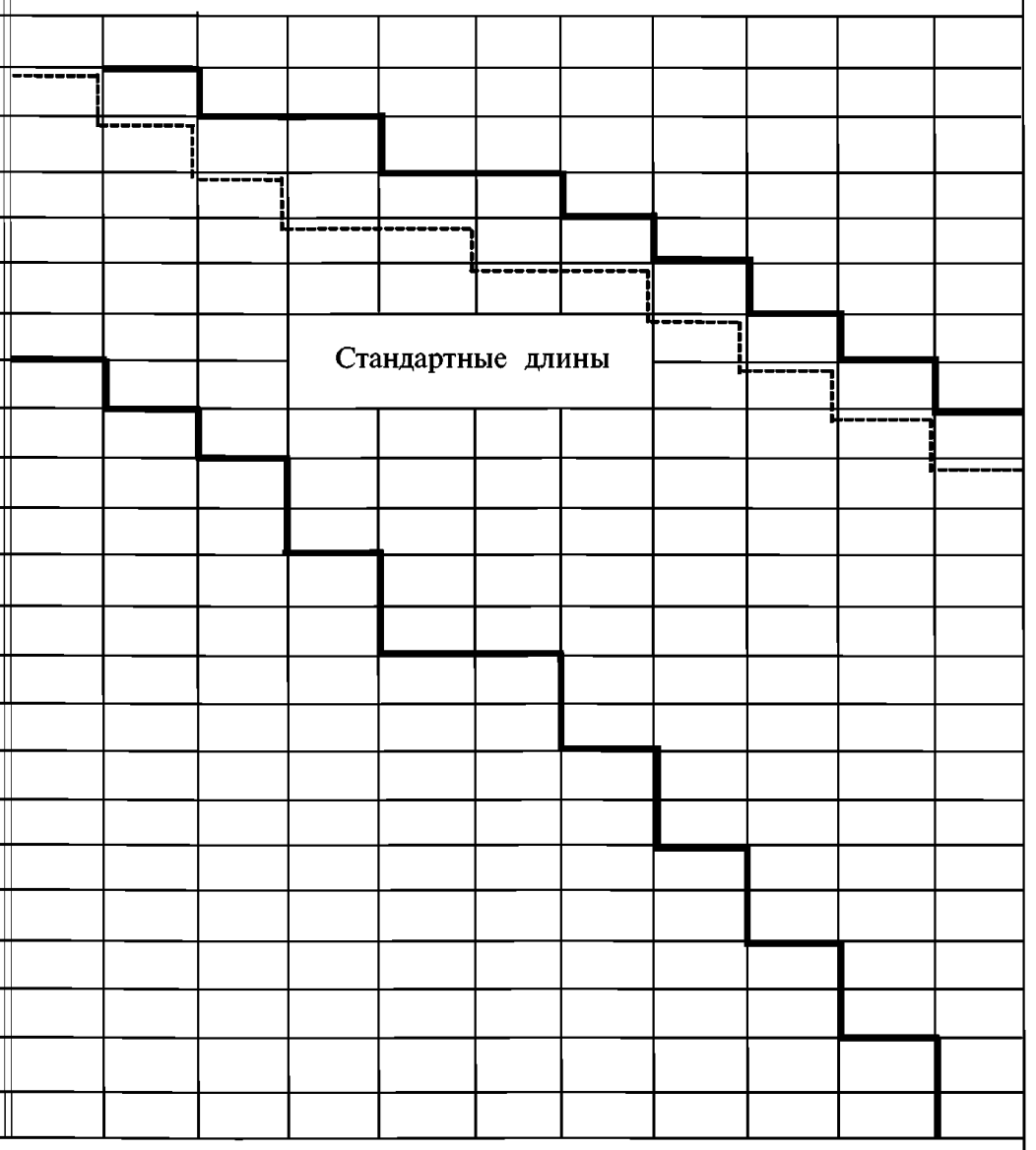
2) Угол 45° относится только к части конца ниже внутреннего диаметра резьбы.

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			
	А		*В*	
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

<table>
<tr><td colspan="2">Материал</td><td>Сталь</td><td>Коррозионно-стойкая сталь</td><td>Цветные сплавы</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Резьба</td><td>Поле допуска</td><td colspan="3">6g</td></tr>
<tr><td>Стандарты</td><td colspan="3">ГОСТ 16093, ГОСТ 24705</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Механические свойства</td><td>Класс прочности или группа материала</td><td>14Н, 22Н
33Н, 45Н</td><td>21—26</td><td>31—35</td></tr>
<tr><td>Стандарты</td><td>ГОСТ 25556</td><td colspan="2">ГОСТ 1759.0</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Допуски</td><td>Класс точности</td><td colspan="3">А, В</td></tr>
<tr><td>Стандарты</td><td colspan="3">ГОСТ 1759.1</td></tr>
<tr><td colspan="2">Поверхность изделия</td><td colspan="3">Гладкая
Требования к гальванопокрытиям по ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.303
Винты должны изготовляться с покрытиями: цинковым, хроматированным, никелевым, окисным, пропитанным маслом, фосфатным пропитанным маслом, или без покрытия.
Допускается применять другие виды покрытий по согласованию между изготовителем и потребителем</td></tr>
<tr><td colspan="2">Приемка</td><td colspan="3">Правила приемки — ГОСТ 17769</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="3">Методы контроля</td><td colspan="3">Размеры, отклонения формы и расположения поверхностей — ГОСТ 1759.1</td></tr>
<tr><td colspan="3">Дефекты поверхности— ГОСТ 1759.2</td></tr>
<tr><td colspan="3">Механические свойства
ГОСТ 25556 | ГОСТ 1759.0 | ГОСТ 1759.0</td></tr>
<tr><td colspan="2">Маркировка и упаковка</td><td colspan="3">ГОСТ 1759.0, ГОСТ 18160</td></tr>
</table>

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