**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С КВАДРАТНОЙ ГОЛОВКОЙ  
И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ АИВ**

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ**

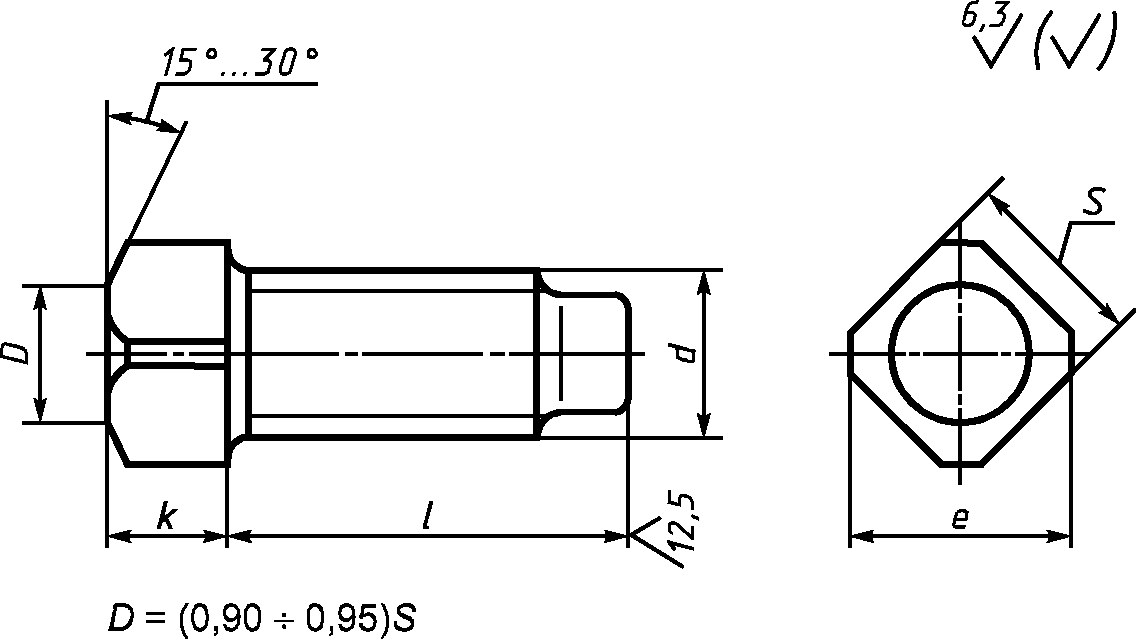
**1482-84**

Square-head dog-point set screws.

Product grades A and B. Construction and dimensions

MKC 21.060.10  
ОКП 12 8400

**Дата введения 01.01.86**

1. Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с номинальным диаметром резь-  
   бы от 6 до 20 мм.
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

**Издание официальное  
★**

**Перепечатка воспрещена**

мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| Размер под ключ S | | 7 | 8 | ю | 12 | 17 | 22 |
| Высота головки к | | 6 | 7 | 8 | 10 | 14 | 18 |
| Диаметр описанной окружности е | | 9 | 10 | 13 | 16 | 22 | 28 |
|  | 12 |  | — | — | — | — | — |
|  | 14 |  | = | | — | — | — |
|  | 16 |  |  |  | — | — | — |
|  | 20 |  |  |  |  | — | — |
|  | 25 |  |  |  |  |  | — |
|  |  | | | Стандартные | |  | — |
| Я  h | 35 | 1 | | длины | |  |  |
| £  я | 40 | - \ | |  |  |  |  |
| 2Е  Н | 45 | — | — |  |  |  |  |
| 5 | 50 | — | — |  |  |  |  |
|  | 55 | — | — | — |  |  |  |
|  | 60 | — | — | — |  |  | |
|  | 65 | — | — | — | — |  |  |
|  | 70 | — | — | — | — |  |  |
|  | 75 | — | — | — | — |  |  |
|  | 80 | — | — | — | — |  |  |
|  | 90 | — | — | — | — | — |  |
|  | 100 | \ | — | — | — | — |  |

п ример условного обозначения винта класса точности £>, диаметром резьбы  
d = 10 мм, с полем допуска 6g, длиной 1= 25 мм, класса прочности 14Н, без покрытия:

*Винт B.MI0—6gx 25,14H ГОСТ 1482-84*

То же, класса точности А, класса прочности 45Н, из стали 40Х с химическим окисным покрыти-  
ем, пропитанным маслом:

*Винт Л. М10— 6g х 25.45Н.40Х. 05 ГОСТ 1482-84*

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

*Винт Л.МI0 6gх 25.32 ТОСТ 1482—84*

1. 2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**
2. Резьба — по ГОСТ 24705, шаг резьбы — крупный. Ледорез резьбы — нормальный по ГОСТ  
   10549.
3. Радиус под головкой — по ГОСТ 24670.
4. Конец винта — цилиндрический по ГОСТ 12414.
5. Допуски и методы контроля размеров, отклонений формы и расположения поверхностей — по  
   ГОСТ 1759.1.
6. Дефекты поверхности и методы контроля — по ГОСТ 1759.2.
7. 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).**

1. Винты должны изготовляться с покрытиями: цинковым хроматированным, кадмиевым хрома-  
   тированным, никелевым, окисным, пропитанным маслом, фосфатным, пропитанным маслом, или  
   без покрытия.
2. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1. Теоретическая масса винтов указана в приложении.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*

*Справочное*

**Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Длина винта /, мм | Номинальный диаметр резьбы d, мм | | | | | |
| 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| 12 | 4,17 | — | — | — | — | — |
| 14 | 4,60 | 7,60 | — | — | — | — |
| 16 | 4,78 | 8,27 | 13,53 | — | — | — |
| 20 | 5,68 | 9,50 | 15,29 | 24,46 | — | — |
| 25 | 6,56 | 11,10 | 18,10 | 28,11 | 62,21 | — |
| 30 | 7,44 | 12,70 | 20,62 | 31,74 | 68,88 | — |
| 35 | 8,33 | 14,30 | 23,13 | 35,06 | 75,55 | 140,24 |
| 40 | — | 15,87 | 25,64 | 39,01 | 82,23 | 150,04 |
| 45 | — | — | 28,15 | 42,67 | 88,90 | 160,44 |
| 50 | — | — | 30,66 | 46,28 | 95,57 | 170,84 |
| 55 | — | — | — | 49,91 | 102,24 | 181,34 |
| 60 | — | — | — | 53,54 | 110,84 | 191,74 |
| 65 | — | — | — | — | 115,54 | 202,14 |
| 70 | — | — | — | — | 122,24 | 212,54 |
| 75 | — | — | — | — | 128,94 | 229,24 |
| 80 | — | — | — | — | 135,54 | 242,44 |
| 90 | — | — | — | — | — | 254,34 |
| 100 | — | — | — | — | — | 275,24 |

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

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленно-  
   сти СССР**

**РАЗРАБОТЧИКИ**

**В. Г. Серегин, А. М. Свиридов, Н. И. Антонова, Н. И. Денисова**

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по  
   стандартам от 08.05.84 № 1589**
2. **ВЗАМЕН ГОСТ 1482-75**
3. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка

Номер пункта

ГОСТ 1759.0-87  
ГОСТ 1759.1-82  
ГОСТ 1759.2-82  
ГОСТ 1759.4-87  
ГОСТ 10549-80  
ГОСТ 12414-94  
ГОСТ 24670-81  
ГОСТ 24705-2004  
ГОСТ 25556-82

10

6**,** 8

7,8

8

1. 5
2. 3

8

1. **ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в июле 1987 г. (ИУС 12—87)**