**ГОСТ 8878—93  
(ИСО 4027—77)**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ стандарт**

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ  
С КОНИЧЕСКИМ КОНЦОМ  
И ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ  
ПОД КЛЮЧ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А и В**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**Издание официальное**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ**

Минск

**Предисловие**

1. **РАЗРАБОТАН Госстандартом России**

**ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного  
Совета по стандартизации, метрологии и сертификации**

1. **ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, ме-  
   трологии 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 | Тур кменглавгосинспекция |
| Украина | Госстандарт Украины |

1. **Постановлением Комитета Российской Федерации по стандар-  
   тизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межго-  
   сударственный стандарт ГОСТ 8878—93 введен в действие не-  
   посредственно в качестве государственного стандарта Россий-  
   ской Федерации с 01.01.95**
2. **ВЗАМЕН ГОСТ 8878—84**

**(g) ИПК Издательство стандартов, 1995**

**Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен,  
тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве  
официального издания без разрешения Госстандарта России**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ  
КОНЦОМ И ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ  
ПОД КЛЮЧ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ АИВ**

**ГОСТ**

**8878—93**

**(ИСО 4027—77)**

**Технические условия**

Hexgonol socket cone-point set screws  
Product grades A and B. Specifications

ОКП 16 5000

**Дата введения 01.01.95**

Настоящий стандарт распространяется на установочные вин-  
ты с коническим концом и шестигранным углублением под ключ  
классов точности А и В с номинальным диаметром d от 1,6 до  
24 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Дополнительные требования, отвечающие потребностям на-  
родного хозяйства, выделены курсивом.

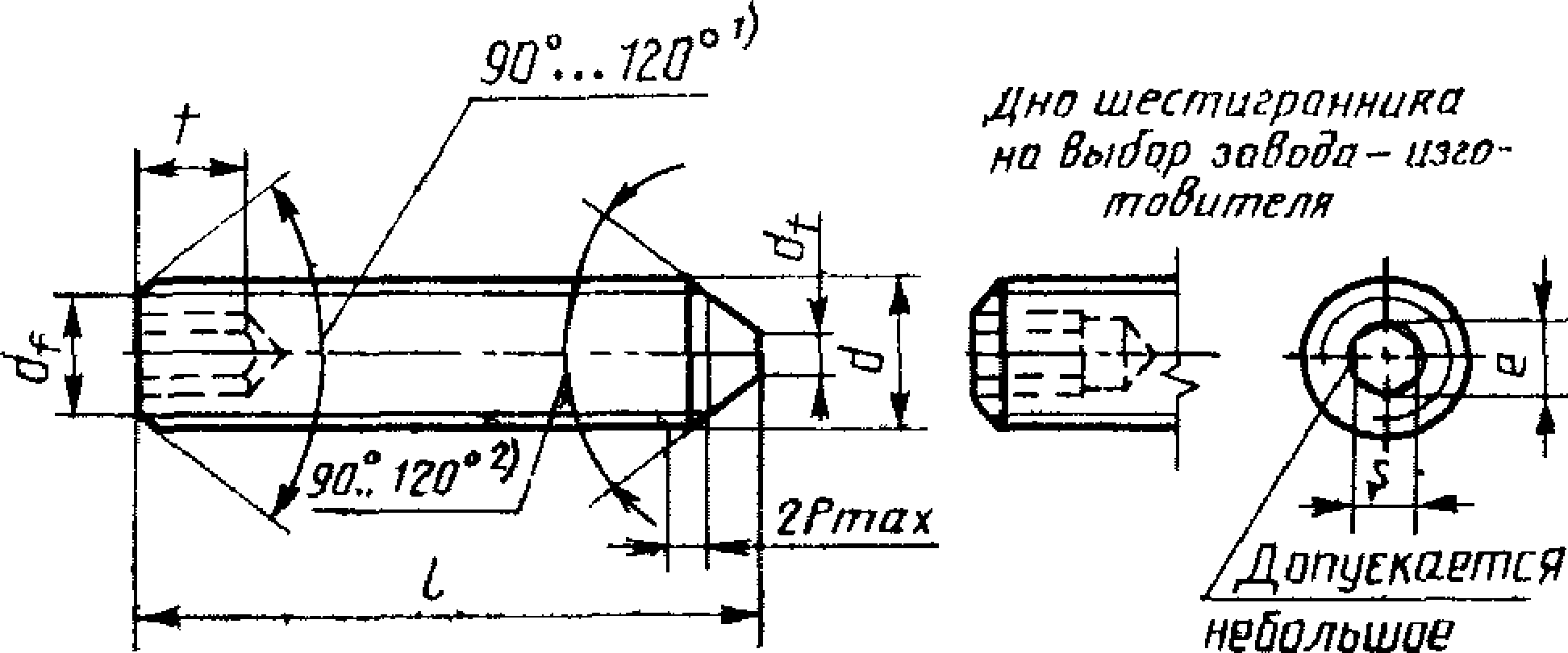
**Издание официальное**

**2 Зак. 1223**

1

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры винтов должны соответствовать указанным на  
чертеже и в табл. 1.



***скруеление  
или о л  
зенкодка у Входа****шести гранниНа*

1 Угол 120° обязателен для коротких винтов, длина которых приведена над  
Штриховой ступенчатой линией в табл L

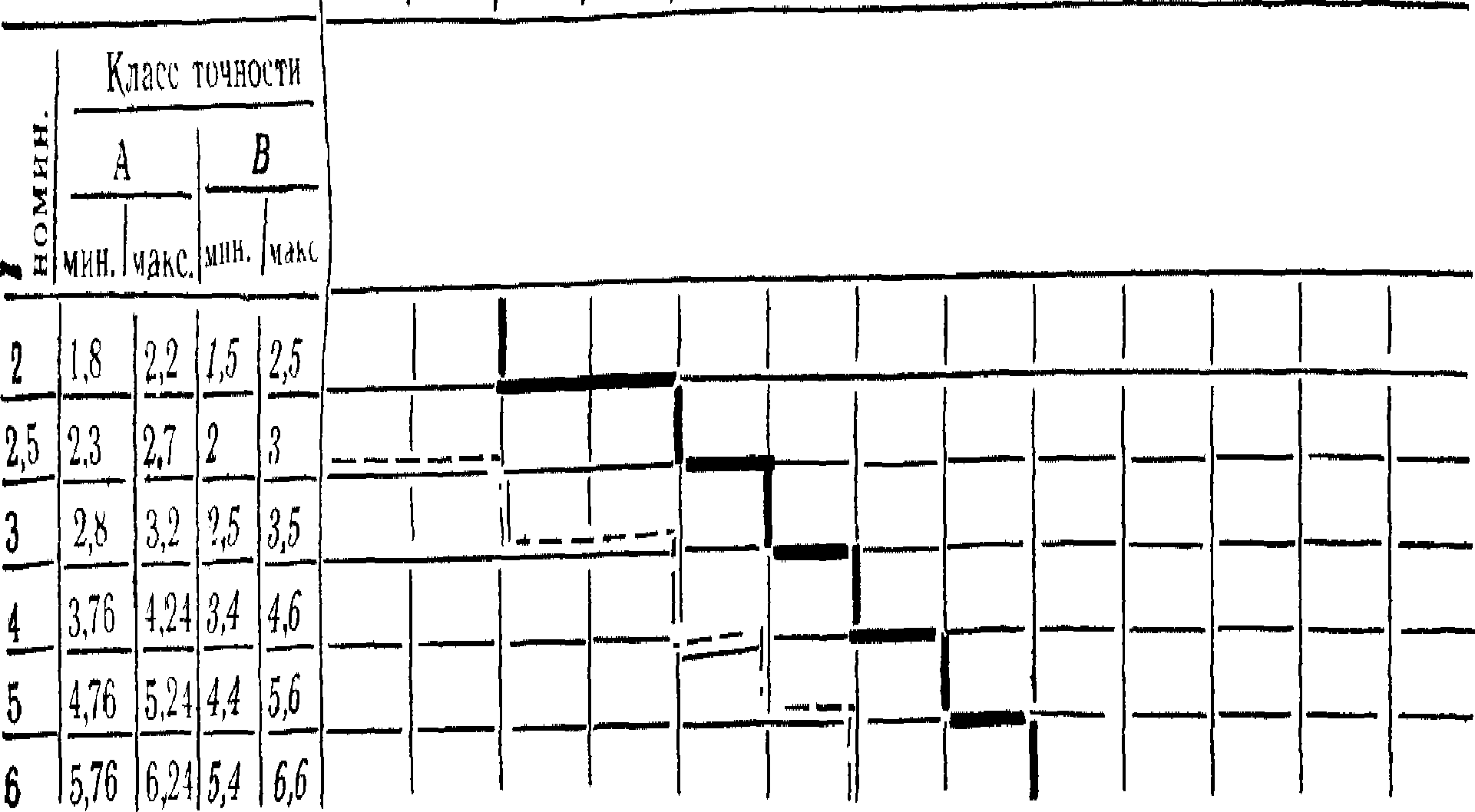
8 Угол 90° относится только к части конца ниже внутреннего диаметра  
резьбы винтов с номинальными длинами, приведенными ниже штриховой сту-  
пенчатой линии в табл 1.

Для коротких винтов, длина которых приведена над штриховой стуленча  
той линией в табл 1. обязательным является угол 120°.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диа- метр резьбы, i | ,6 | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 24 |
| Шаг резьбы, Р | 0,35 | 03 | 0,45 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2,0 | 2,5 | 3,0 |
| it макс | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1,5 | 2,0 | 25 | 50 | 1,0 | 5,0 | 6,0 |
| if |  |  |  |  |  | Внутренний диаметр | | | |  |  |  |  |
| е мин4 | 0,803 | 1,003 | 1,127 | из | 2,30 | 2,87 | з,и | 4,58 | 5,72 | 6(86 | 9,15 | 11,43 | 13,72 |
| номин | 0,7 | 0,9 | 1,3 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 1,0 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 10,3 | 12,9 |
| S мин | 0JH | 0,389 | 1,270 | 1,520 | 2,020 | 2,520 | 1020 | 4,020 | 5,023 | 6,020 | 8,025 | 10,025 | 12,032 |
| макс. | 0,723 | 0,502 | 1,295 | 1,545 | 2,045 | 2,560 | 3,030 | 1,095 | 5,095 | 6,095 | 8,115 | 10,115 | 11112 |
| 2 | 0J | 0,8 | 1,2 | 1,2 | 1,5 | 2,0 | 2,0 | 3,0 | 4,0 | 4,8 | 6,4 | 8,0 | 10,0 |
| 3 | 1,5 | 1,7 | 2,0 | 20 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 12,0 | 15,0 |

**Таблица**

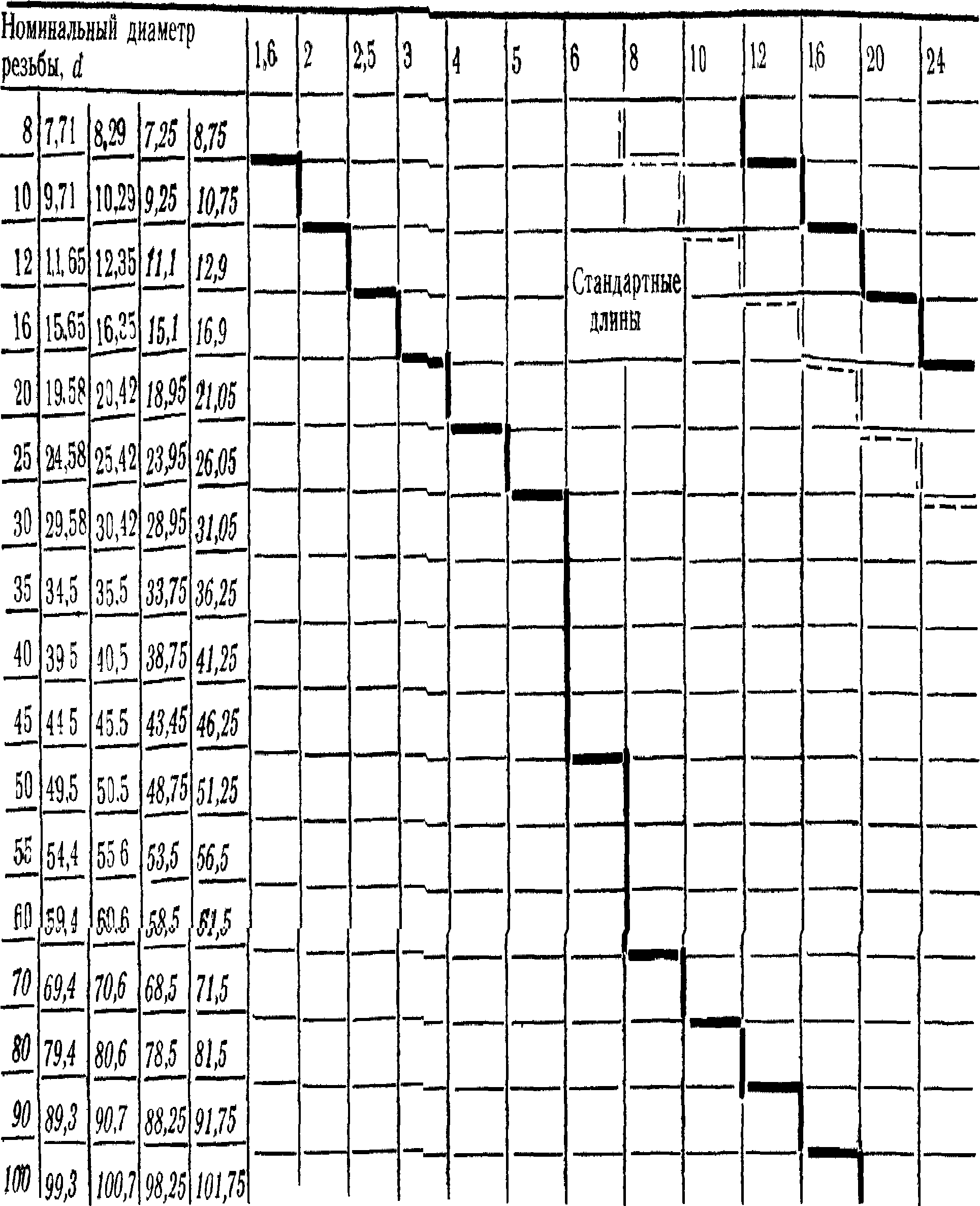
**мм**



ft

о»

**ГОСТ 8878 93**

1. **йщ=1,Н Su„, за исключением размеров М 1,6; М2; М2,5**

**ее JLOOJ**

1. **Минимальная глубина захвата ключа для винтов с номинальными длинам, указанными выше пунк-  
   тирной линии.**
2. **Минимальная глубина захвата ключа для винтов с номинальными длинами, указанными ниже пунктир-  
   ной линии,**

*1.2. Теоретическая масса винтов указана в приложении.*

1. **ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

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

Таблица 2

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Материал | Сталь | Коррозионно-  стойкая | Цветные  сплавы |
| Резь\*а Поле допуска | 5g6g для класса 45Н; для других классов 6g | | |
| Стандарты | ГОСТ 16093, ГОСТ 24705 | | |
| Класс  Механические  свойства ipin,‘ мате- риала | 14Н, 22Н ЗЗН, 45Н | 21-26 | 91—35 |
| Стандарты | ГОСТ 25556 | ГОСТ 1759.0 | |
| Класс  Допуски точности | А, В | | |
| Стандарты | ГОСТ 1759 1 | | |

Гладкая

Требования к гальванопокрытиям по  
ГОСТ 9.301, ГОСТ 9-303  
*Винты должны изготовляться с по-  
крытиями: цинковым*, *хроматированным*,  
*никелевым*, *окисным, пропитанным мас-  
лом или без покрытия*,

Окончательная

обработка

поверхности

изделия

Допускается применять другие виды  
покрытий по согласованию между изго-  
товителем и потребителем.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Приемка | Правила приемки ГОСТ 17769 | |
| Методы контроля | Размеры, отклонения формы и распо~ ложения поверхностей — ГОСТ 1759Л | |
|  | Нефекты поверхности — ГОСТ 1759,2 | |
|  | Механические свойства | |
|  | ГОСТ 25556 jrocr 1759.0 | ГОСТ 1759.0 |
| Маркировка и упаковка | ГОСТ 1759.0, ГОСТ 18160 | |

б

1. **ОБОЗНАЧЕНИЕ**

*Примеры условного обозначения*

*Установочный винт с коническим концом и шестигранным уг-  
лублением под ключ класса точности В, диаметром резьбы й—  
— 10 мм,* с *полем допуска 6g, длиной 1—25 мм, класса прочности  
14Н, без покрытия:*

*Винт MW-6gX25.14H ГОСТ 8878—93*

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

*Винт А.Мl0-6gX25.45H.40X.05 ГОСТ 8878—93*

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

*Винт A.Ml0-6gX25.32.JlC59—1 ГОСТ 8878—93*

***ПРИЛОЖЕНИЕ***

***Спрйтное***

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Дли-  на |  | 1 | Георегнческая масса 100 шт, стальных винтов, кг, \* | | | | | | при номинальном диаметре резьбы d, мм | | | |  |
| /, |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| им | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | Ю | 12 | 16 | 20 | 24 |
| 2, | (ДО | щ |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2,5 | 0,01 | т | 0,03 | ом |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 0,03 | 0,04 | 0,05 | 0,07 | ом |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | т | 00 | 00 | 0,10 | ол | 0,13 |  |  |  |  |  |  |  |
| 1 | ш | 0,00 | 0,13 | 0,15 | 0,21 | 0,20 | 0,55 |  |  |  |  |  |  |
|  | ш | 0,11 | 0,16 | 00 | 0,30 | 0,44 | 9,75 | 1,22 |  |  |  |  |  |
|  | 11,10 | 0,10 | ом | 0,32 | 0,ё | 0,00 | 1,15 | 2,05 | 3,20 |  |  |  |  |
| Л |  | ом | 0,32 | 0,43 | 0,31 | 0,03 | 1,38 | т | 4,15 | 4,65 |  |  |  |
| JL |  |  | 0,40 | 0,55 | 0,77 | ijL | iji | зм | 0,33 | 6,55 | 10,7 |  |  |
| JL |  |  |  | 0,77 | 1,08 | ш | 2,13 | 4,12 | 6,07 | 0,75 | 17,0 | 26,4 |  |
| i |  |  |  |  | 1,30 | 2,11 | 3,14 | 5,40 | 3,03 | 10,60 | ш | 34,2 | 41,70 |
| %т |  |  |  |  |  | по | 4,02 | 6,00 | 10,60 | 14,20 | 14,3 | 41,4 | 65,52 |
| за |  |  |  |  |  |  | 4,91 | 8,50 | 13;10 | 18,00 | 31,4 | т | 17,23 |

**Таблица 3**

ша ***винтов***

о

«

roct 8878 93

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Дли-  на  1,  мм | Теоретическая масса 100 шт. стальных винтов, кг, \* | | | | | | | | при номинальном диаметре резьбы d, мм | | | |  |
| 1,8 | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | Ю | 12 | 16 | 20 | 24 |
| 35 |  |  |  |  |  |  | 5Л | Щ8 | Щ\_ | Щ2 „ | 38,1 | , 58,5 | ад |
| iL |  |  |  |  |  |  |  | 71,77 | IS,14 | 25,23 \_ |  | 50,0 | 05,73 |
| 45,. |  |  |  |  |  |  | 7,55\_ | 13,37 | ад. | 28,85 \_ | ш | . 79,4 . | ,770,70 |
| 50 |  |  |  |  |  |  |  | 14,% | 28,77 . | 32,55 \_ | 53,0 |  | 128,00 \_ |
| 55\_ |  |  |  |  |  |  |  | ш | ад | 35,77 . | ш „ | 100,2 \_ | 730,S3,\_ |
| G0 |  |  |  |  |  |  |  | 18,14 | 28,10 . | м | 71,3 | по; | 155,11 |
| 70 |  |  |  |  |  |  |  |  | 3873 . | 47,10 „ | Й7, | , 131,5 | ш |
| «0 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | ад | 080 | 151,4 , | Ш0 , |
| 90 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 111,4 | 773,2 | 245,04 |
| 100 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 703,0 | 273,73 |

**ГО СТ 8 878 98**

**Примечание 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,**

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ССЫЛОЧНЫЕ | НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ | | ДОКУМЕНТЫ |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 9.301—86 ГОСТ 9.303—84 ГОСТ 1759.0—87 ГОСТ 1759 1—82 ГОСТ 1759.2—82 | 2 | ГОСТ 16Q93—81 ГОСТ 17769—83 ГОСТ 18160—72 ГОСТ 21705—84 ГОСТ 25555-82 | 2 |

Редактор А. Л. Владимиров  
Технический редактор Л. Л. Кузнецова  
Корректор Я. И. Ильичева

Сдано в наб. 22.05.95. Подп. в печ. 13.07.95. Уел. печ. л. 0,70. Уел. кр.-отт. 0,70.

Уч.-изд. л. 0,49. Тираж 993 экз. С 2608.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1223

**ПЛР М»** 040138