**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

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

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ**

**1481-84**

Hexagon-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 36 мм.
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

*УМ*

*15°. ..30°*



**мм**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметррезьбы d | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 24 | 30 | 36 |
| Размер под ключ S | 8 | 10 | ]2 | 14 | 17 | 22 | 30 | 36 | 46 |
| Высота головки к | 5 | 6 | 7 | 9 | 11 | 14 | 17 | 21 | 25 |
| Длина винта i | 12 |  | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 14 |  |  | — | — | — | — | — | — | — |
| 16 |  |  |  | — | — | — | — | — | — |
| 18 |  |  |  | — | — | — | — | — | — |
| 20 |  |  |  | 1 - | — | — | — | — |
| 25 |  |  |  |  |  | — | — | — | — |
| 30 |  |  |  |  |  | — | — | — | — |
| 35 |  |  |  |  |  |  | - | — | — |
| 40 | — |  |  |  |  |  | — | — | — |
| 45 | — | — |  |  |  |  |  | — | — |
| 50 | — | — |  |  | Стандартныедлины |  | — | — |
| 55 | , - | — | — |  |  | — | — |
| 60 | | - | — | — |  |  |  |  |  | — |
| 65 | — | — | — | — |  |  | — | — | — |
| 70 | — | — | — | — |  |  |  |  |  |
| 75 | — | — | — | — |  |  | — | — | — |
| 80 | — | — | — | — |  |  |  |  |  |
| 90 | — | — | — | — | — |  |  |  |  |
| 100 | — | — | — | — | — |  |  |  |  |
| 120 | — | — | — | — | — | — |  |  |  |
| 140 | — | — | — | — | — | — | — |  |  |
| 160 | — | — | — | — | — | — | — |  |  |
| 180 | | - | — | — | — | — | — | — | — |  |
| 200 | J | — | — | — | — | — | — | — |  |

Пример условного обозначения винта класса точности В, диаметром резьбы
d= 10 мм, с полем допуска 6g[[1]](#footnote-1) длиной 1= 25 мм, класса прочности 14Н, без покрытия:

*Винт В. М10— 6g х25, J4H ГОСТ 1481-84*

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

*Винт A.Ml0— 6gx25.45Н.4QX,05 ГОСТ 1481—84*То же\* из латуни ЛС 59— 1, без покрытия:

Винт A.M10—6gx25.32 ГОСТ 1481-84
**1,2, (Измененная редакция\* Изм. № 1),**

1. Резьба — по ГОСТ 24705, шаг резьбы — крупный. Недорез резьбы — нормальный по ГОСТ
10549.
2. Радиус под головкой — по ГОСТ 24670.
3. Конец винта — цилиндрический по ГОСТ 12414.
4. Допуски и методы контроля размеров, отклонений формы и расположения поверхностей — по
ГОСТ 1759.1.
5. Дефекты поверхности и методы контроля — по ГОСТ 1759.2.
6. 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 | 24 | 30 | 36 |
| 12 | 3,97 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 14 | 4,33 | 8,09 | — | — | — | — | — | — | — |
| 16 | 4,70 | 8,71 | 14,63 | — | — | — | — | — | — |
| 18 | 5,21 | 9,51 | 15,31 | — | — | — | — | — | — |
| 20 | 5,40 | 9,98 | 16,76 | 25,15 | — | — | — | — | — |
| 25 | 6,31 | 11,58 | 18,84 | 28,86 | 52,35 | — | — | — | — |
| 30 | 7,21 | 13,25 | 21,36 | 32,48 | 58,87 | — | — | — | — |
| 35 | 8,47 | 14,82 | 23,87 | 36,09 | 65,43 | 117,01 | — | — | — |
| 40 | — | 16,42 | 26,39 | 39,79 | 72,17 | 126,52 | — | — | — |
| 45 | — | — | 28,90 | 43,42 | 78,79 | 137,87 | 232,13 | — | — |
| 50 | — | — | 31,42 | 47,02 | 85,49 | 148,29 | 247,13 | — | — |
| 55 | — | — | — | 50,72 | 92,16 | 158,70 | 262,11 | — | — |
| 60 | — | — | — | 54,34 | 98,78 | 169,15 | 277,10 | 456,97 | — |
| 65 | — | — | — | — | 105,52 | 179,57 | — | — | — |
| 70 | — | — | — | — | 112,15 | 189,98 | 307,08 | 504,37 | — |
| 75 | — | — | — | — | 118,78 | 200,39 | — | — | — |
| 80 | — | — | — | — | 125,51 | 210,84 | 337,06 | 551,77 | 889,38 |
| 90 | — | — | — | — | — | 231,61 | 367,04 | 599,17 | 958,16 |
| 100 | — | — | — | — | — | 252,47 | 397,02 | 646,57 | 1026,95 |
| 120 | — | — | — | — | — | — | 456,97 | 741,36 | 1164,52 |
| 140 | — | — | — | — | — | — | — | 836,16 | 1302,10 |
| 160 | — | — | — | — | — | — | — | 930,96 | 1439,67 |
| 180 | — | — | — | — | — | — | — | — | 1577,25 |
| 200 | — | — | — | — | — | — | — | — | 1714,82 |

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.

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 № 1591**
2. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4207—83**
3. **ВЗАМЕН ГОСТ 1481-75**
4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, подпункта |
| 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 |

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

**Издание официальное**

1. [↑](#footnote-ref-1)