ГОСТ 11075-93

(ИСО 4028-77)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ И

ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

Технические условия

Hexagonal socket dog-paint set serews.

Product grades A and B. Specifications

ОКП 16 5000

Дата введения 1995-01-01

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 02.06.94 N 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 11075-93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВВЕДЕН ВЗАМЕН ГОСТ 11075-84

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 9.301-86 | 2  |
| ГОСТ 9.303-84 |  |
| ГОСТ 1759.0-87  |  |
| ГОСТ 1759.1-82 |  |
| ГОСТ 1759.2-82 |   |
| ГОСТ 16093-81 |  |
| ГОСТ 17769-83 |  |
| ГОСТ 18160-72  |  |
| ГОСТ 24705-81 |  |
| ГОСТ 25556-82 |  |

Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с цилиндрическим концом и шестигранным углублением под ключ классов точности А и *В* с номинальным диаметром  от 1,6 до 24 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Дополнительные требования, отвечающие потребностям народного хозяйства, выделены курсивом.

1. РАЗМЕРЫ

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



\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

  Угол фаски 120° обязателен для коротких винтов, длина которых приведена над штриховой ступенчатой линией в табл.1.

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

 Допускается небольшое скругление или зенковка.

Таблица 1

мм



Окончание таблицы 1



\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* 1,14 мин, за исключением размеров М1,6; М2; М2,5.

\*\* Минимальная глубина захвата ключа для винтов с номинальными длинами, указанными выше пунктирной линии.

\*\*\* Минимальная глубина захвата ключа для винтов с номинальными длинами, указанными ниже пунктирной линии.

*1.2. Теоретическая масса винтов указана в приложении.*

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Таблица 2

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Материал | Сталь | Коррозионно-стойкая сталь | Цветные сплавы |
| Резьба  | Поле допуска | 5g6g для класса 45Н; для других классов 6g |
|  | Стандарты | ГОСТ 16093\*, ГOCT 24705\*\* |
| Механические свойства  | Класс прочности или *группа материала*  | 14Н, 22Н |  |  |
|  |  | *33Н, 45Н*  | *21-26* | *31-35* |
|  | Стандарты | ГОСТ 25556 | ГОСТ 1759.0 |
| Допуски  | Класс точности | А*, В* |
|  | Стандарты | ГОСТ 1759.1 |
| Поверхность изделия  |  | 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 |
| Приемка | Правила приемки - ГОСТ 17769 |
| *Методы контроля* | *Размеры, отклонения формы и расположения поверхностей -* ГОСТ 1759.1 |
|  | *Дефекты поверхности -* ГОСТ 1759.2 |
|  | *Механические свойства* |
|  | ГОСТ 25556 | ГОСТ 1759.0 | ГОСТ 1759.0 |
| *Маркировка и упаковка* |  | ГОСТ 1759.0*,* ГОСТ 18160  |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 \* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 16093-2004.

 \*\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 24705-2004. - Примечание "КОДЕКС".

3. ОБОЗНАЧЕНИЕ

*Примеры условного обозначения*

*Установочный винт с цилиндрическим и шестигранным углублением под ключ класса точности В, диаметром резьбы* *10 мм, с полем допуска 6g, длиной* *25 мм, класса прочности 14*Н*, без покрытия:*

*Винт M10-6gх25.14H ГОСТ 11075-93*

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

*Винт A.M10-6gx25.45H.40X.05 ГОСТ 11075-93*

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

*Винт A.M10-6gх25.32.ЛC59-1 ГОСТ 11075-93*

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Таблица 3

*МАССА ВИНТОВ*

|  |  |
| --- | --- |
| Длина , мм  | Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг при номинальном диаметре резьбы , мм |
|  | 1,6 | 2  | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 24 |
| 2 | *0,01* |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2,5 | *0,02* | *0,03* |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | *0,03* | *0,04* | *0,05* |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | *0,04* | *0,07* | *0,08* | *0,09* |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | *0,05* | *0,09* | *0,10* | *0,11* | *0,14* |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | *0,06* | *0,10* | *0,16* | *0,17* | *0,25* | *0,58* |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | *0,07* | *0,16* | *0,24* | *0,28* | *0,54* | *0,89* | *1,14* | *1,71* |  |  |  |  |  |
| 10 |  | *0,21* | *0,32* | *0,36* | *0,66* | *1,07* | *1,64* | *2,51* | *3,30* |  |  |  |  |
| 12 |  |  | *0,40* | *0,48* | *0,82* | *1,29* | *1,77* | *3,34* | *4,53* | *5,22* |  |  |  |
| 16 |  |  |  | *0,75* | *1,13* | *1,79* | *2,48* | *4,42* | *7,15* | *10,14* | *16,91* |  |  |
| 20 |  |  |  |  | *1,44* | *2,28* | *2,83* | *5,99* | *8,74* | *13,66* | *21,84* | *31,58* |  |
| 25 |  |  |  |  |  | *2,90* | *3,71* | *7,97* | *10,85* | *14,86* | *29,78* | *44,86* | *58,63* |
| 30 |  |  |  |  |  |  | *4,07* | *9,94* | *13,36* | *18,48* | *32,77* | *56,14* | *76,48* |
| 35 |  |  |  |  |  |  | *4,95*  | *10,73* | *15,87* | *22,09* | *39,33* | *63,31* | *94,14* |
| 40 |  |  |  |  |  |  | *5,83* | *12,70* | *18,39* | *25,79* | *46,07* | *73,72* | *102,14* |
| 45 |  |  |  |  |  |  | *6,71* | *14,68* | *20,90* | *29,42* | *52,68* | *84,17* | *117,11*  |
| 50 |  |  |  |  |  |  |  | *16,65* | *23,42* | *33,02* | *59,39* | *94,59*  | *132,08* |
| 55 |  |  |  |  |  |  |  | *18,62* | *25,93* | *36,72* | *66,06* | *105,00* | *147,15* |
| 60 |  |  |  |  |  |  |  |  | *28,35* | *40,44* | *72,68* | *115,45* | *162,12*  |
| *70* |  |  |  |  |  |  |  |  | *33,38* | *47,58* | *86,05* | *136,28* | *192,08* |
| *80* |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *54,89* | *99,41* | *157,14* | *239,09*  |
| *90* |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *112,70* | *177,91* | *251,04* |
| *100* |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *122,77* | *189,84* | *281,99* |

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.

Текст документа сверен по:

официальное издание

М.: ИПК Издательство стандартов, 1995