**ГОСТ 1476—93  
(ИСО 7434—83)**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ**

**С КОНИЧЕСКИМ** концом **и прямым  
ШЛИЦЕМ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**Издание официальное**

ю

05

***СП***

tfi

**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,  
   метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.**

**За принятие проголосовали:**

Наименование национальною  
органа по стандартизации

Республика Беларусь  
Республика Кыргызстан  
Республика Молдова  
Российская Федерация  
Республика Таджикистан  
Туркменистан  
Украина

Белстандарг

Кыргызстандарт

Молдовастандарт

Госстандарт России

Таджикстандарт

Туркменхлавгосинепекция

Госстандарт Украины

1. **Постановлением Комитета Российской Федерации по стан-  
   дартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межго-  
   сударственный стандарт ГОСТ 1476—93 введен в действие непос-  
   редственно в качестве государственного стандарта Российской Фе-  
   дерации с 01.01.95**
2. **ВЗАМЕН ГОСТ 1476—84**

© 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**

**УДК 621.882.2:006.354**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ**

**Группа Г32  
СТАНДАРТ**

**ГОСТ**

**1476—93  
(ИСО 7434—83)**

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ  
КОНЦОМ И ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ КЛАССОВ  
ТОЧНОСТИ АИЛ**

**Технические условия**

Cone-point straight slatted set screws  
Product grades A and B. Specifications

ОКП 16 5000

**Дата введения 01.01.95**

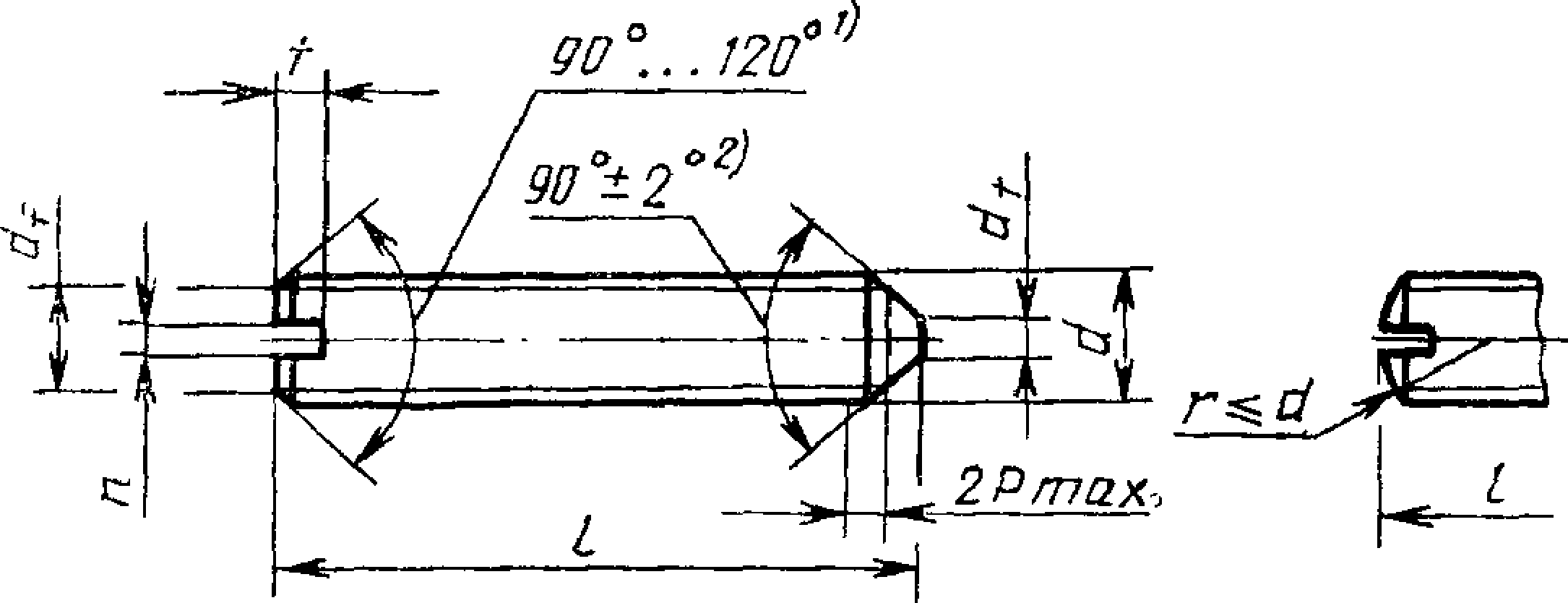
Настоящий стандарт распространяется на установочные винты  
с коническим концом и прямым шлицем, классов точности А и В,  
с номинальным диаметром d от 1,2 до 12 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

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

**1. РАЗМЕРЫ**

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



1. Угол 120° обязательно для коротких винтов, длина которых приведена  
   над штриховой ступенчатой линией в табл 1.
2. Угол 90° относится только к части конца ниже внутреннего диаметра  
   резьбы винтов с номинальными длинами /, приведенными ниже штриховой сту-  
   пенчатой ЛИ1ШН в табл. 1.

Для коротких винтов, длина которых приведена под штриховой ступенча-  
той линией в табл. 1, обязательным является угол 120°.

**Издание официальное**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы *[1* | | | | | *1* | 1,2 | i,6 | ,2 | 2,5 | 3 | (3,51 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| Шаг резьбы *Р* | | | | | *0,25* | 0,25 | 0,35 | од | 0,45 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,25 | 1,5 | 1,75 |
| *if* | | | | | Внутренний диаметр резьбы | | | | | | | | | | | | |
|  |  |  | мин, |  | — | — | — | — |  | — | — | — | — | — | — | — | — |
| *if* |  |  | макс, |  | *0,1* | 0,12 | 0,16 | 0,2 | 0,25 | 0,3 | 0,35 | од | 0,5 | 1,5 | 0  *L* | 2,5 | 3 |
|  |  |  | номнн. |  | *0,0* | 0,2 | 0,25 | 0,25 | од | од | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,6 | 9  *ы* |
| *11* |  |  | мин, |  | *0,26* | 0,26 | 0,31 | 0,31 | 0,46 | 0,46 | 0,56 | 0,66 | 0,86 | 1,06 | 1,26 | 1,66 | 2,06 |
|  |  |  | макс, |  | *0,1* | 0,< | 0,45 | 0,45 | 0,6 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,51 | 1,91 | 2,31 |
| *i* |  |  | мин, |  | *0,1* | од | 0,56 | 0,64 | 0J2 | 0,8 | 0,06 | 1,12 | 1,28 | 1,6 | 2 | 2Д | 2,8 |
|  | макс, | |  | *0,52* | 0,52 | 0,74 | 0,84 | 0,95 | 1,05 | 1,21 | 1,42 | 1,63 | 9  \* | 2,5 | 3 | 3,6 |
| *ll*  но- | Класс точности | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| А | | *Е* | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| мин, | мин | макс. | мин, | макс, |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**Таблица 1 О  
«**

ММ i\j

ГОСТ 1476 93

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный бы *(1* | | диаметр резь- | | | 1 | 1,2 | 1,6 | 9 | 2,5 | 3 | (3,5) | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| 2 | 1,8 | 2,2 | 1,5 | 2,5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2,5 | 2,3 | 2,1 | 2 | 3 |  | 4  1  1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 2,8 | 3,2 | 2,5 | 3,5 |  |  |  | . ! |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 3,76 | 4,24 | *и* | 4,« |  |  |  |  |  | кпирньв\*.  1  1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 0 | 4,76 | 124 | 4,4 | 5,5 |  |  |  |  |  |  |  | 1  1 | , |  |  |  |  |
| Т | 5,76 | 6,24 | W | 6,6 |  |  |  |  |  |  |  |  | 1  1 |  |  |  |  |
| 3 | 7,71 | 8,29 | 7,25 | <\* - ™ 8,75 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 1 |  |  |  |
| 10 | 0,71 | 10,29 | 5,25 | 15,75 |  |  |  | Сшартныс длины | | | |  |  |  | J |  |  |
| ¥ | 11,65 | № | *IV* | *ю* |  |  |  | ZI 1\_ | | |  |  |  |  |  | 1 |  |
| тяг | 13,65 | 14,35 | ш | *10* |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 | 15,58 | *Щч* | 15,1 | 16,0 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| (Й) | 17,58 | *на* | *IU* | 18,5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 20 | 10,58 | 20,42 | 18,55 | 21,55 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| (22) | 21,58 | 22,42 | 20,55 | 23,55 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 25 | 24,58 | 25,42 | 23,85 | «5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| (28) | 27,58 | 23,42 | 27,55 | 25,05 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 30 | 20,58 | 30,42 | 25,05 | 3№ |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 35 | 34,5 | 35,5 | 38,75 | 36,25 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 40 | 80,5 | 40,5 | 38,75" | 41,25 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 45 | 44,5 | 45,5 | 43,75 | 46,25 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 50 | 49,5 | 50,5 | 18,75 | 51,25 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 55 | 54,4 | йГ | 58,5 | 56,5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 60 | 50,4 | 60,6 | 58,5 | 61,5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**мм**

***Продолжение***

ГОСТ 1476 03

**Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется,**

**• (f<M5 на коническом конце не требуется наличие плоской площадки; конец может бьиь слегка скруглен,**

*1.2. Теоретическая масса винтов указана в приложении.*

2. **ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Материал | Сталь | Коррозионно- стойкая сталь | Цветные  сплавы |
| Поле допуска |  | | |
| Резьба  Стандарты | ГОСТ 16093, ГОСТ 24705 | | |
| Класс прочно-  Механические сти или *группа* свойства *материала* | 14Н, 22Н *ЗЗН, 45Н* | *21—26* | *31—35* |
| Стандарты | ГОСТ 25556 *ГОСТ 1759.0* | | |
| Класс  Допуски точности | А, *В* | | |
| Стандарты | *ГОСТ 1759.1* | | |

Таблица 2

Гладкая

Окончательная  
обработка  
поверхност и  
изделия

**Приемка**

*Методы контроля*

Требования к гальванопокрытиям по ГОСТ  
9.301, ГОСТ 9.303

*Винты должны изготовляться с покрытиями:  
цинковым хроматированным*, *никелевым, окис*-  
*нымЛ пропитанным маслом, фосфатным*, *про-  
питанным маслом или без покрытия.*Допускается применять другие виды покры-  
тий по согласованию между изготовителем и  
потребителем

Правила приемки ГОСТ 17769

*Размеры*, *отклонения формы и расположения  
поверхностей* — *ГОСТ 1759.1*

*Дефекты поверхности* *—ГОСТ 1759.2*

*Механические свойства*

*ГОСТ 25556* I*ГОСТ 1759 0 \ГОСТ 1759.0*

*Маркировка и упаковка*.;

*ГОСТ 1759.0*, *ГОСТ 18160*

3. ОБОЗНАЧЕНИЕ

*Примеры у.с лов кого обозначения  
Установочный винт с коническим концом и прямым шлицем  
класса точности В, диаметром резьбы d~10 мм, с полем допуска  
6q, длиной 1 — 25 мм, класса прочности 14 Н, без покрытия:*

*Винт М10—6 gX25.14H ГОСТ 1476—93  
То же, класса точности А, класса прочности 45Н, из стали  
40Х с химическим опасным покрытием, пропитанным маслом:*

*Винт А. М10—6 gX25. 45Н. 40Х. 05 ГОСТ 1476—93  
То же, из латуни ЛС 59*—*1, без покрытия:*

*Винт A. M10—6gX25. 32. ЛС59—1 ГОСТ 1476—93*

*Ъ*

*ПРИЛОЖЕНИЕ п*

*Справочное*

Таблица 3

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Теоретическая масса 1000 | | | | шт, стальных винтов, | | | кг», при номинальном диаметре резьбы *i,* мм | | | | | |
| Длина /, мм | 1 | 1,2 | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | (6,5) | 3 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| 2 | *0,011* | *0,015* | *а,а* | *от* |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2,5 | *ом* | да | *т* | *от* | *от* |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | *0Щ7* | *от* | *№1* | *от* | *0,101* | *ом* |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | *0,023* | *от* | *от* | *т* | *т* | *т* | *т* | *т* |  |  |  |  |  |
| 5 |  | *т* | *0,010* | *щ* | *от* | *от* | *т* | *од* | *0,6)0* |  |  |  |  |
| 6 |  | *mi* | *омо* | *ом* | *ом* | *ом* | *ш* | *от* | *0,33)* | *1,174* |  |  |  |
| 8 |  |  | *ом* | *ш* | *от* | *они* | *0,56)* | *от* | *1,147* | *0* | *2,810* |  |  |
| 10 |  |  |  | *т* | *ом* | *0,535* | *0,720* | *от* | щ | *2,052* | *3,(05* | *5,523* |  |
| 12 |  |  |  |  | *0М1* | *от* | *ОМ* | *1,120* | *т* | *№* | *щ* |  | *0,510* |
| (141 |  |  |  |  |  | *от* | *1,022* | *1Д* | *т* | *2№Ц* | *5,183* | *т* | *ИМ* |
| J6 |  |  |  |  |  | *ОМ* | *1,173* | *1,523* | *2,380* | *3,383* | *5,011* | *0,220* | *13,120* |

ГОСТ 1476 93

*№*

***т***

***(Щ***

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 1,2 | 16 | 2 | 2,5 | 3 | (3,5) , | 4 | 5 | 6 | 8 | И) | 12 |
|  |  |  |  |  |  | ш | *1,П1* | *т* | *т* | | *6,760* | *т* | *№* |
|  |  |  |  |  |  | *т* | IM | *т* | *ш* | *7,Ш* | *IIM5* | *W* |
|  |  |  |  |  |  |  |  | *т* | *т* | *т* | *12,913* | *1Щ* |
|  |  |  |  |  |  |  |  | *т* | *5,Ш* | *№* | *14,766* | *и»* |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  | *т* | *ты* | *т* | *т* |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  | *т* | *11,493* | *т* | *25, 543* |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *щ* | *т* | *im* |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *J 5,436* | *Щй* | *щ* |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *ш* |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *30,172* | *т* |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 47,727 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | *52,Ш* |

Длина

20

**25**

**35**

45

**55**

Примечание, Для определения массы винтов, изготовленных из других материалов, значения массы,  
указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент: 0,356-для алюминиевого сплава; 0,07—  
для бронзы; 1,08-для латуни,

ГОСТ 1476 93

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ  
ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НТД. на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 9.301—86 |  |
| ГОСТ 9.303—84 |  |
| ГОСТ 1759.0—87 |  |
| ГОСТ 1759Л— 82 |  |
| ГОСТ 1759.2—82 |  |
| ГОСТ 16093—81 | 2 |
| ГОСТ 17769—83 |  |
| ГОСТ 18160—72 |  |
| ГОСТ 24705—81 |  |
| ГОСТ 25556—82 |  |

Редактор *А. Л. Владимиров*Технический редактор *Н. С. Гришанова*Корректор *И. Л. Шнайдер*

Сдано в наб 22 05.95. Подп в печ. 07.07.95, Уел. п. л. 0,58. Уел. кр.-отт. 0,58. Уч-изд. л. 0,45.

Тир. 1205 экз. С 2581

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер , 14  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1202

ПЛР № 04018$

**§**