ГОСТ 28964-91

(ИСО 4029-83)

Группа Г32

# МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С ШЕСТИГРАННЫМ

# УГЛУБЛЕНИЕМ И ЗАСВЕРЛЕННЫМ КОНЦОМ

# Технические условия

# Hexagon socket set screws with cup point.

# Specifications

МКС 21.060.10

ОКП 16 5000

Дата введения 1992-01-01

# ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.04.91 N 446

3. Стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 4029-83 "Винты установочные с шестигранным углублением и засверленным концом" и полностью ему соответствует

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер раздела |
| ГОСТ 9.303-84 | 3 |
| ГОСТ 1759.0-87 | 3 |
| ГОСТ 1759.1-82 | 3 |
| ГОСТ 16093-2004 | 1, 3 |
| ГОСТ 17769-83 | 3 |
| ГОСТ 24705-2004 | 1, 3 |
| ГОСТ 25556-82 | 1, 3 |

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ

# 1. ОБЪЕКТ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает технические условия на установочные винты с шестигранным углублением и засверленным концом, имеющие метрические размеры с номинальным диаметром резьбы от 1,6 до 24,0 мм класса точности А.

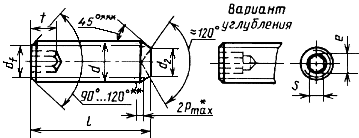
Если требуются другие технические условия, то рекомендуется выбирать их из ГОСТ 16093, ГОСТ 24705 и ГОСТ 25556.

Допускается применять другие формы засверленных концов.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

# 2. РАЗМЕРЫ

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



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

\* Сбег резьбы.

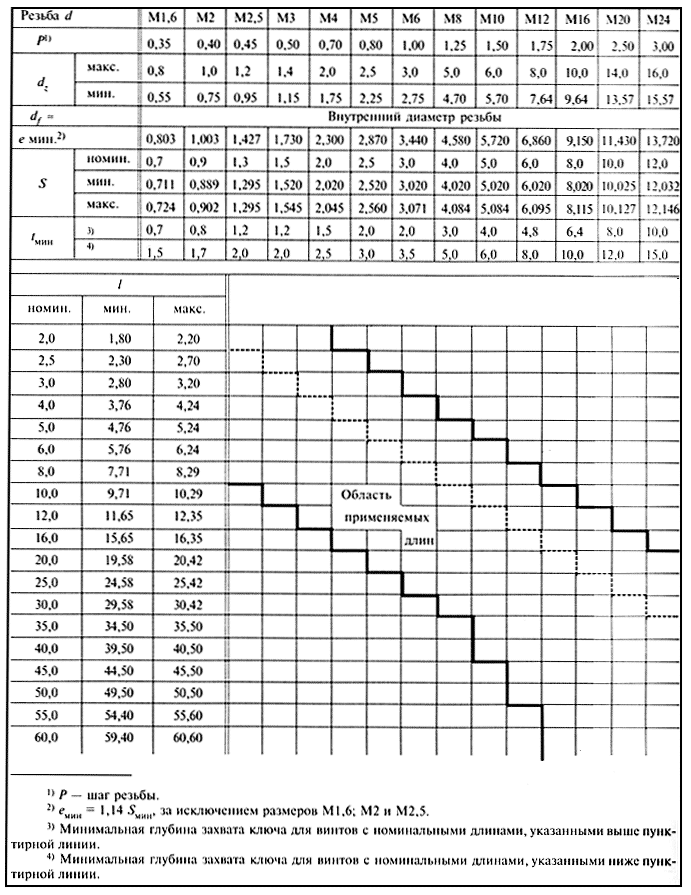
\*\* Угол 120° является обязательным для коротких винтов над штриховой линией.

\*\*\* Угол 45° применяется только к части детали ниже внутреннего диаметра резьбы.

Шестигранное углубление может иметь раззенкованный по контуру или слегка закругленный край.

Таблица 1

В миллиметрах



# 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И ССЫЛКИ НА СТАНДАРТЫ

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

Таблица 2

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Материал | | Сталь | Нержавеющая сталь | Цветные металлы |
| Резьба | Допуски | 5g, 6g для класса 45Н; для других классов - 6g | | |
|  | Государственные стандарты | ГОСТ 24705, ГОСТ 16093 | | |
| Механические свойства | Класс | 45Н | Табл.1 | Табл.3 |
|  | Государственные стандарты | ГОСТ 25556 | ГОСТ 1759.0 | |
| Допуски | Класс точности | А | | |
|  | Государственный стандарт | ГОСТ 1759.1 | | |
| Окончательная обработка | | Гальванические покрытия по ГОСТ 9.303: цинковое хроматированное; кадмиевое хроматированное; никелевое; окисное, пропитанное маслом; фосфатное, пропитанное маслом.  Допускается по согласованию между изготовителем и потребителем применять другие виды покрытий | | |
| Приемка | | Правила приемки по ГОСТ 17769 | | |

# 

# 

# 4. ОБОЗНАЧЕНИЕ

Пример условного обозначения установочного винта с шестигранным углублением и засверленным концом с размером резьбы М6, номинальной длиной 12 мм, класса прочности 45Н:

*Винт М6х12 45Н ГОСТ 28964-91*

Электронный текст документа

подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:

официальное издание

Винты классов точности А и В.

Технические условия: Сб. стандартов. -

М.: Стандартинформ, 2006