**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С КВАДРАТНОЙ ГОЛОВКОЙ  
И СТУПЕНЧАТЫМ КОНЦОМ СО СФЕРОЙ КЛАССОВ**

**ТОЧНОСТИ АИВ ГОСТ**

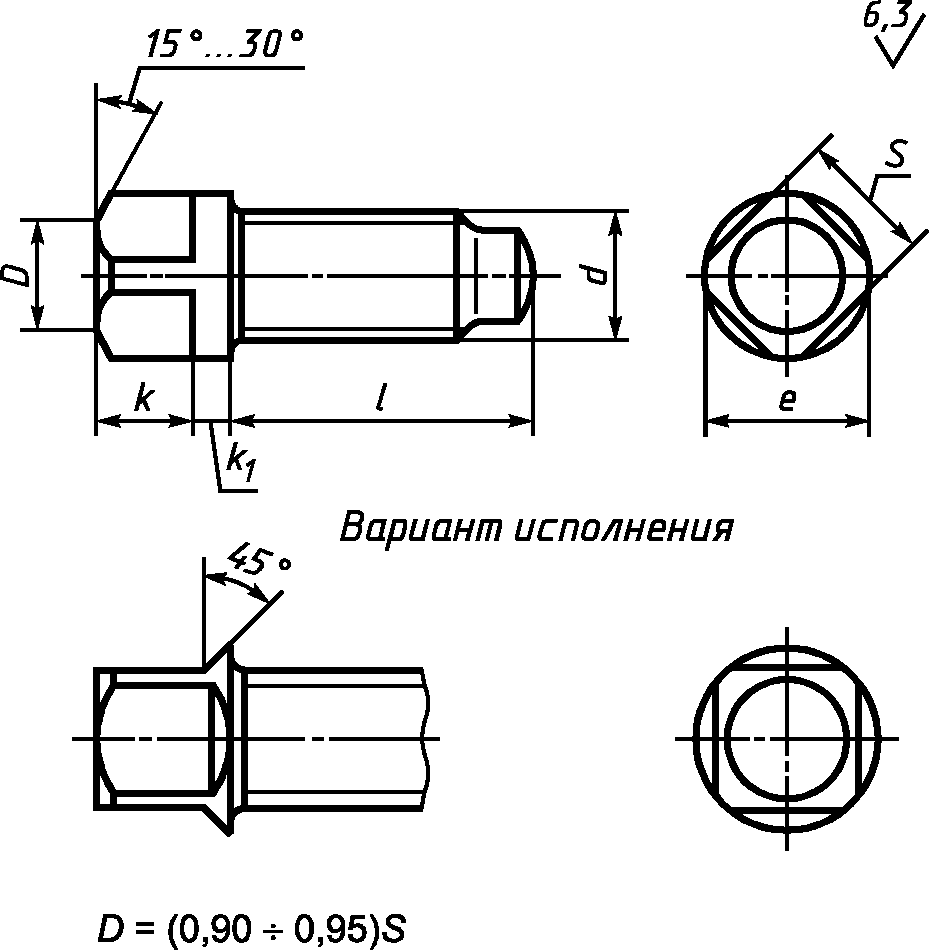
**Конструкция и размеры 1486—84**

Square-head step-point with sphere 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 8 до 20 мм.
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

**Издание официальное  
★**

**Перепечатка воспрещена**

**мм**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| Размер под ключ S | | 8 | 10 | 12 | 17 | 22 |
| Высота головки к | | 7 | 8 | 10 | 14 | 18 |
| Диаметр описанной окружности е | | 10 | 13 | 16 | 22 | 28 |
| Высота буртика кг | | 2 | 3 | 3 | 4 | 5 |
|  | 14 |  | — | — | — | — |
|  | 16 |  |  | — | — | — |
|  | 20 |  |  | 1 | | — |
|  | 25 |  |  |  |  | — |
|  | 30 |  |  |  |  | — |
|  | 35 |  |  |  |  | — |
| н  X | 40 |  |  | Стандартные | |  |
| CQ  СЗ | 45 | — |  | ДЛИНЫ | |  |
| к  К  ч. | 50 | — |  |  |  |  |
| tt | 55 | — | — |  |  |  |
|  | 60 | — | — |  |  |  |
|  | 65 | — | — | — |  |  |
|  | 70 | — | — | — |  |  |
|  | 75 | — | — | — |  |  |
|  | 80 | — | — | — |  |  |
|  | 90 | — | — | — | — |  |
|  | 100 | — | — | — | — |  |

Пример условного обозначения винта класса точности В, диаметром резьбы  
d = 10 мм, с полем допуска 6g, длиной / = 25 мм, класса прочности 14Н, без покрытия:

*Винт B.M10-6g-25.14Н ГОСТ 1486-84*

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

*Винт А.М10-6 g-25.45H.40X.05 ГОСТ 1486-84*То же, из латуни ЛС 59—1, без покрытия:

*Винт A.M10-6g-25.32 ГОСТ 1486-84*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 — ступенчатый со сферой 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 | | | | |
| 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| 14 | 8,57 | — | — | — | — |
| 16 | 9,19 | 15,76 | — | — | — |
| 20 | 10,46 | 17,89 | 27,82 | — | — |
| 25 | 12,06 | 19,97 | 31,53 | 70,76 | — |
| 30 | 13,73 | 22,49 | 35,15 | 77,28 | — |
| 35 | 15,30 | 25,00 | 38,76 | 83,84 | — |
| 40 | 15,90 | 27,52 | 42,46 | 90,58 | 166,22 |
| 45 | — | 30,07 | 46,09 | 97,15 | 176,72 |
| 50 | — | 32,55 | 49,69 | 103,85 | 187,12 |
| 55 | — | — | 53,39 | 110,55 | 197,62 |
| 60 | — | — | 57,01 | 117,05 | 208,02 |
| 65 | — | — | — | 123,95 | 218,42 |
| 70 | — | — | — | 130,55 | 228,82 |
| 75 | — | — | — | 137,15 | 239,22 |
| 80 | — | — | — | 143,85 | 249,72 |
| 90 | — | — | — | — | 270,52 |
| 100 | — | — | — | — | 291,32 |

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 № 1590**
2. **ВЗАМЕН ГОСТ 1486-84**
3. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка

Номер пункта

ГОСТ 1759.0-87  
ГОСТ 1759.1-82  
ГОСТ 1759.2-82  
ГОСТ 1759.4-87  
ГОСТ 10549-80  
ГОСТ 12414-94  
ГОСТ 24670-81  
ГОСТ 24705-2004  
ГОСТ 25556-82

10

6**,** 8

7,8

8

1. 5
2. 3

8

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

**Поправка к ГОСТ 1486—84 Винты установочные е квадратной головкой  
и ступенчатым концом со сферой классов точности А и В. Конструкция и  
размеры (см. сб. «Винты классов точности А и В. Технические условия»)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| В каком меore | Напечатано | Должно быть |
| Информационные | Взамен | Взамен |
| данные. Пункт В | ГОСТ I486—S4 | ГОСТ 1486-75 |
|  | (МУС № 1 2008 г.) |  |