ю

а

I

со

*ш*

**ГОСТ 1479—93  
(ИСО 7436—83)**

**межгосударственный стандарт**

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ  
С ЗАСВЕРЛЕННЫМ КОНЦОМ  
И ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ КЛАССОВ  
ТОЧНОСТИ А и В**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**Издание официальное**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ**

Минск

**ГОСТ 1479—93**

**Предисловие**

**! РАЗРАБОТАН Госстандартом России**

**ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Со-  
вета по стандартизации, метрологии и сертификации**

1. **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 | Кыргызстан дарт |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Росс и иск 1я Федерация | Госстандарт России |
| Республика Таджикистан | Таджикстандарт |
| Туркменистан | Т уркменгл авгосинспекция |
| Украина | Госстандарт Украины |

1. **Постановлением Комитета Российской Федерации по стандарти-  
   зации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосу-  
   дарственный стандарт ГОСТ 1479—93 введен в действие непос-  
   редственно я качестве государственного стандарта Российской  
   Федерации с 01.01.95**
2. **ВВЕДЕН ВЗАМЕН ГОСТ 1479—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**

М

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С ЗАСВЕРЛЕННЫМ  
КОНЦОМ И ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ**

**КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И** ВГОСТ

**Технические условия**

1479—93  
( ИСО 743G—83)

**Cup-point straight slotted set screws.  
Product grades A and** В  
**Specifications**

ОКП 16 5000

**Дата введения 01.01.95**

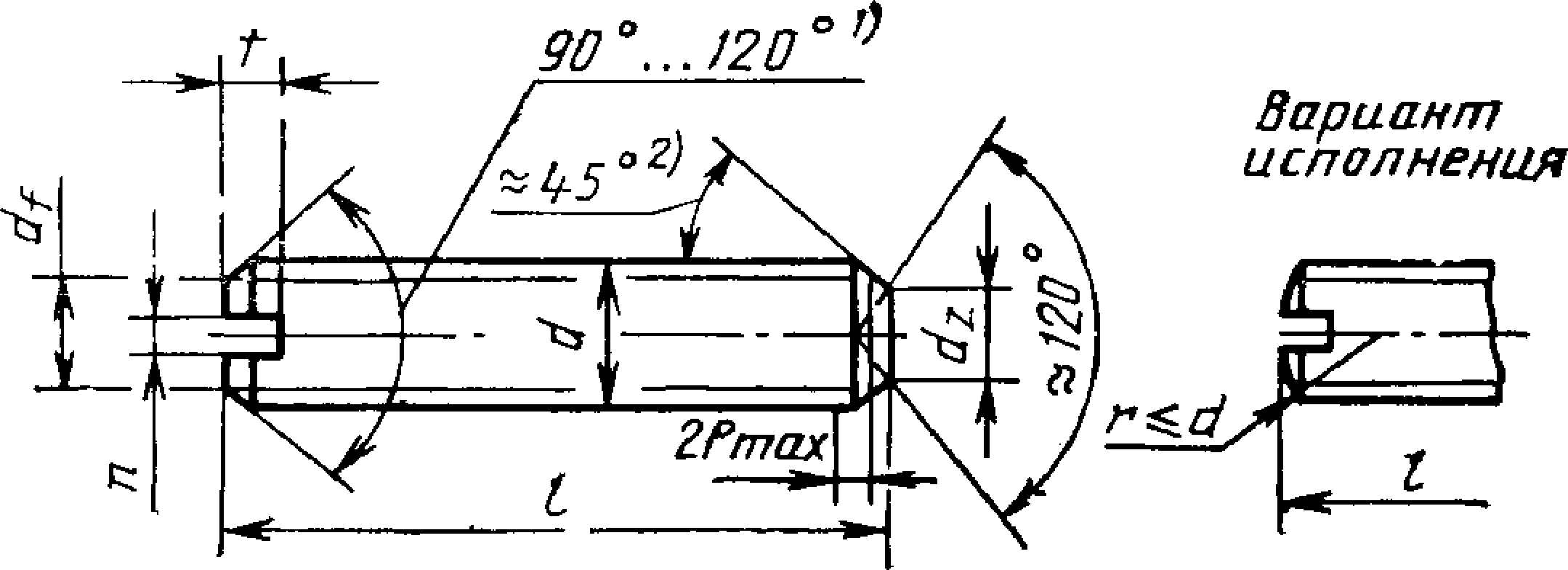
Настоящий стандарт распространяется на установочные винты  
с засверленным ikohuom и прямым шлицем, классов точности А и  
В с номинальным диаметром d от 1,6 до 12 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Дополнительные требования, отвечающие потребностям народ-  
ного хозяйства, выделены курсивом.

1. **РАЗМЕРЫ**

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



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

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

**Издание официальное**

**Таблица!**

101

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы **d** | | | | | **1,6** | **2** | **2,5** | **3** | **(3,5)'** | **4** | **5** | **6** | **8** | **10** | **12** |
| Шаг резьбы | | **р** |  |  | **0,35** | **0,4** | **0,45** | **0,5** | **0,6** | **0,7** | **0,8** | **1** | **1,25** | **1,5** | **1,75** |
| **it** | | | | | Внутренний диаметр резьбы | | | | | | | | | | |
| **1:** |  |  | мин. | | **0,55** | **0.75** | **0,95** | **1,15** | **1,45** | **1,75** | **2,25** | **2,75** | **4,7** | **5,7** | **7,7** |
|  |  | макс, | | **0,8** | **1** | **1,2** | **1,4** | **1,7** | **2** | **2,5** | **3** | **5** | **6** | **8** |
|  |  |  | номин, | | **0,25** | **025** | **0,4** | **0,4** | **0,5** | **0,6** | **0,8** | **1** | **1,2** | **1,6** | **2** |
| **п** |  |  | мин. | | **0,31** | **0,3)** | **0,46** | **0,46** | **0,56** | **0,66** | **0,86** | **1,06** | **1,26** | **1,66** | **2,06** |
|  |  |  | макс. | | **0,45** | **0,45** | **0,6** | **0,6** | **0,7** | **0,8** | **1** | **1,2** | **1,51** | **1,91** | **2,31** |
| **t** |  |  | мин, | | **0,56** | **0,64** | **0,72** | **0,8** | **0,96** | **1,12** | **1,28** | **1,6** | **2** | **2,4** | **2,8** |
|  |  | макс. | | **0,74** | **0,84** | **0,95** | **1,05** | **1,21** | **1,42** | **1,63** | **2** | **2,5** | **3** | **3,6** |
| **г** | Класс точности | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | **А** | |  | В |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **номин.** | **мин.** | **макс,** | **мин.** | **макс,** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | | | | | | | | | 1,6 | | 2 | 2,5 | | 3 | | (W | 4 | | 5 | | 6 | 8 | | 10 | | 12 | |
| 2 | 1,8 | | 2,2 | | 1,5 | | 2,5 | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| 2,5 | 2,3 | | 2,7 | | 2 | | 3 | | 1  1 | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| 3 | 2,8 | | 3,2 | | 2,5 | | 8,5 | | \* | | .... 1 |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| 4 | 3J | | 4,3. | | 3J\_ | | 4,6 | |  | |  | 1  1  1 | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| 5 | 4.7 | | 5,3. | | 4,4. | | W | |  | |  |  | | '■■■■■НИР | | 1  1  1 |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| 6 | 5,7 | | 6,3. | | 5,4 | | 6,5 | |  | |  |  | |  | |  |  | | ■ ММаР»! |  | | |  |  | |  | |  | |
| 8 | 7,7 | | 8,3 \_ | | 7,3 | | «,7 | |  | |  |  | | Стандартные длины | | | | |  | | 1  1  1 |  | |  | |  | |
| 10 | 9,7 | | 10,3 | | м | | 16,7 | |  | |  |  | |  | | 1 | 1 | |  | |  | |
| 12 | 11,6 | | 12,4 | | 11,1 | | щ | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | | "——  1 | |  | |
| (14) | 13,6 | | 14,4 | | 13,1 | | JL | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | | \* | |  | |
| 16 | 15^ | | J6£ | | I5J | | i6,s | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| (Я) | 17,6 | | 13,4, | | 17,1 | | 18,5 | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| 20 | 19,6 | | 20,4 | | 18,5 | | 21,0 | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| (22) | ms | | 22,4 | | 2W | | 23,0 \_ | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| 25 | 24,6 | | 25,4. | | 23,9 | | 26,6 | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| (28) | 27.fi | |  | | 26,9 | | 29,6 | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| 30 | 29,6 | | 30,4 \_ | | 2М | | 31,0 | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| 35 | 34,5. | | 35,5 | | 33J\_ | | 36,2 | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| 40 | 39,5 | | 40,5. | | ’«,7\_ | | 41,2 | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| 45 | 44,5 | | 45,5 | | 43,7 | | 46,2 \_\_ | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| 50 | 49,5 | | 50,5 | |  | | 51,2 | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| 55 | 54,4 | | 55,6 | | 53,5 | | 56,5 | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |
| 60 | 59,4 | | 60,6 | | 58,5 | | 61,5 | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  |  | |  | |  | |

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

**ГОСТ 1479 93**

**Р**

**СА**

1.2. *Теоретическая масса винтов указана в приложении.*

1. **ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

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

Табл ица 2

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Материал | Сталь | Коррозионно- стойкая сталь | Цветные  сплавы |
| Поле  **допуска** |  | | |
| Резьба  Стандарты | ГОСТ 16093, ГОСТ 24705 | | |
| Класс  прочности или  Механические группа мате- свойства риала | 1 4Н, 22Н ЗЗН, 45Н | 21—26 | 31—35 |
| Стандарты | ГОСТ 25556 | ГОСТ 1759.0 | |
| Класс  Допуски **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, окис- ным, пропитанным маслом, фосфатным пропи- танным маслом**,** или без покрытия.  Допускается применять другие виды покры- тий по согласованию между изготовителем и потребителем | | |
| Приемка | Правила приемки — ГОСТ 17769 | | |
| Методы контроля | Размеры**,** отклонения формы и расположения поверхностей **—** ГОСТ 1759Л | | |
| Дефекты поверхности **—** ГОСТ 1759.2 | | |
| Механические свойства ГОСТ 25556 **|** ГОСТ 1759.0 **|** ГОСТ 1759.0 | | |
| Маркировка и упаковка | ГОСТ 1759.0, ГОСТ 18160 | | |

1. **ОБОЗНАЧЕНИЕ**

*Примеры условного обозначения  
Установочный винт с засверленным концом и прямым шлицем,  
класса точности В, диаметром резьбы d=10 мм, с полем допуска  
6g, длиной 1—25 мм, класса прочности 14Н, без покрытиях*

*Винт М10-6 g Х25.14Н ГОСТ 1479—93*

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

*Винт A.M10-6g*X *25.45Н.40Х 05 ГОСТ 1479—93*

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

*Винт A.M10-6gX25.32.HC59-l ГОСТ 1479—93*

*ПРИЛОЖЕНИЕ* Р  
*Справочное 9*

**ТаблицаЗ**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | **Теоретическая масса 1000 шт, стальных винтов, кг\*** | | | | | **», при номинальном диаметре резьбы d, мм** | | | |  |
| Длина винта **1,** ми | **1,6** | **2** | **2,5** | **3** | **(3,5)** | **4** | **5** | **6** | **8** | **10** | **12** |
| **2** | 0,010 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **2,5** | т | 0,037 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **3** | 9,035 | т | **ом** | ОД |  |  |  |  |  |  |  |
| **4** | 0 | т | **од** | **оде** | ОД | 0,245 |  |  |  |  |  |
| **5** | **ощ** | **оде** | 0,147 | **од** | 90 | 0,322 | **00** |  |  |  |  |
| **6** | ом | **ш** | **, о,по** | 0,234 | 90 | **90** | **90** | 0,804 |  |  |  |
| **8** | оде | **оде** | **од** | № | ОД | 0,555 | 0,832 | 1,156 | **2,020** |  |  |
| **11)** |  | 0,222 | **о,я** | ш | **од** | **опо** | 1,070 | 1,500 | да | 3,007 |  |
| **12,** |  |  | **ом** | 60 | **0,779** | **0,805** | 1,326 | 1,862 | 3,203 | 5,001 | 7,232 |
| **(И)** |  |  |  | т | ОД | 1,010 | 1,573 | 2,215 | зм | **0,005** | 8,687 |
| **16** |  |  |  | 0,(1! | т | 1,174 | **1,821** | 2,568 в | 4,567 | 7,000 | **10,** ш |
| № |  |  |  |  | 1Д | 1,320 | т | 2,020 | т | 8,013 | 11,603 |
| **20** |  |  |  |  | 1,310 | 1,484 | **2,315** | 3,273 | 5,841 | 0,021 | **13,950** |
| га |  |  |  |  |  |  | 2,562 | 30 | 6,477 | **10,020** | **т** |

**ГОСТ 1479 93**

Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг«, при номинальном диаметре резьбы i мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Длина пинта !, мм | 1.6 | 2 | 2,о | 3 | » | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| **25** |  |  |  |  |  |  | щ | {№ | ш | 11,Ш | щ |
| ж  А  А  40 |  |  | — | — |  |  |  | щ | щ | 13, 033 | 18,871 |
|  |  |  |  |  | 1 | т  10,521 | 1401  № | 20,323  23,052 |
|  |  |  |  |  |  |  |  | т | 10,051 | 27,501 |
| **45**  **50** |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 21,573 | т |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  | 2Щ | W |
| **\_55\_**  **60** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | щ |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | т |

Примечание. Для определения массы винтов, изготовленных из других материалов, значения, ука-  
занные в таблице, должны быть умножены на коэффициент: 0,356 - для алюминиевого сплава; 0,97 - для  
бронзы; 1,08-для латуни,

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН-  
ТЫ**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Обозначение НТД, 1 на который дана ссылка** | Номер пункта | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| **ГОСТ 9.301—86 ГОСТ 9.303—84 ГОСТ 1759.0—87 ГОСТ 1759,1-—82 ГОСТ 1759.2—82** | 2 | ГОСТ 160913'—8(1 ГОСТ 17769—83 ГОСТ 24669—81 ГОСТ 24705—81 ГОСТ 25596—8.2 | 2 |

Редактор *А. Л. Владимиров*Технический редактор *Н*. *С. Гришанова*Корректор *Е, Ю. Гебрук*

**Сдано в най. 22.05.95. Подп. в печ. 19.07.95. Уел.** п. л. 0,58. **Уел. кр.-отт.** 0,58.

**Уч.-изд. л. 0,98. Тир. 1162 экз, С 2637.**

**ИТЖ Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1221**

**ПЛР № 040138**