ГОСТ 1482-84 Винты установочные с квадратной головкой и цилиндрическим концом классов точности А и В. Конструкция и размеры (с Изменением N 1)

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.Г.Серегин, А.М.Свиридов, Н.И.Антонова, Н.И.Денисова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.05.84 N 1589

3. ВЗАМЕН ГОСТ 1482-75

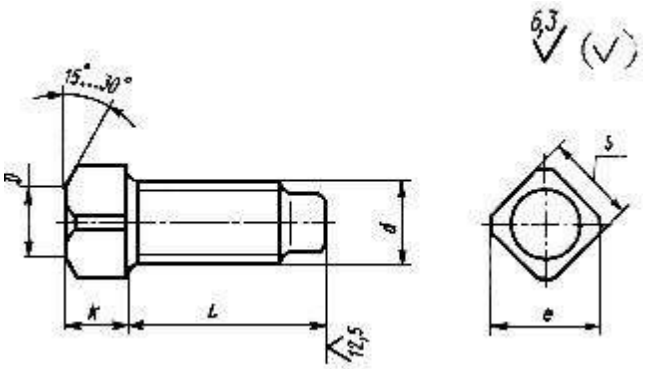
4 . ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1759.0-87	10
ГОСТ 1759.1-82	6, 8
ГОСТ 1759.2-82	7, 8
ГОСТ 1759.4-87	8
ГОСТ 10549-80	3
ГОСТ 12414-94	5
ГОСТ 24670-81	4
ГОСТ 24705-2004	3
ГОСТ 25556-82	8

5. ИЗДАНИЕ с Изменением N 1, утвержденным в июле 1987 г. (ИУС 12-87)

1. Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с номинальным диаметром резьбы от 6 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



$$D=(0{,}90\div0{,}95)S$$

мм

Номинальный диаметр резьбы d		6	8	10	12	16	20
Размер под ключ S		7	8	10	12	17	22
Высота головки k		6	7	8	10	14	18
Диаметр описанной окружности e		9	10	13	16	22	28
Длина винта l	12		-	-	-	-	-
	14			-	-	-	-
	16				-	-	-
	20					-	-
	25						-
	30			Стандартные длины			-
	35						
	40	-					
	45	-	-				
	50	-	-				
	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 l=25 мм, класса прочности 14Н, без покрытия:

Винт В.М10−6g×25.14Н ГОСТ 1482-84

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

Винт А.М10−6g×25.45Н.40Х.05 ГОСТ 1482-84

То же, из латуни ЛС 59-1, без покрытия:

Винт А.М10−6g×25.32 ГОСТ 1482-84

1, 2. (Измененная редакция, Изм. N 1).

3. Резьба - по ГОСТ 24705, шаг резьбы - крупный. Недорез резьбы - нормальный по ГОСТ 10549.

4. Радиус под головкой - по ГОСТ 24670.

5. Конец винта - цилиндрический по ГОСТ 12414.

6. Допуски и методы контроля размеров, отклонений формы и расположения поверхностей - поГОСТ 1759.1.

7. Дефекты поверхности и методы контроля - по ГОСТ 1759.2.

8. Механические свойства и методы испытаний винтов: из углеродистой и легированной стали - по ГОСТ 25556, из коррозионностойкой, жаропрочной, теплоустойчивой стали и из цветных сплавов - по ГОСТ 1759.1, ГОСТ 1759.2, ГОСТ 1759.4.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

9. Винты должны изготовляться с покрытиями: цинковым хроматированным, кадмиевым хроматированным, никелевым, окисным, пропитанным маслом, фосфатным, пропитанным маслом, или без покрытия.

10. Остальные технические требования - по ГОСТ 1759.0.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

11. Теоретическая масса винтов указана в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг

Длина винта l, мм	Номинальный диаметр резьбы d, мм					
	6	8	10	12	16	20
12	4,17	-	-	-	-	-
14	4,60	7,60	-	-	-	-
16	4,78	8,27	13,53	-	-	-
20	5,68	9,50	15,29	24,46	-	-
25	6,56	11,10	18,10	28,11	62,21	-
30	7,44	12,70	20,62	31,74	68,88	-
35	8,33	14,30	23,13	35,06	75,55	140,24
40	-	15,87	25,64	39,01	82,23	150,04
45	-	-	28,15	42,67	88,90	160,44
50	-	-	30,66	46,28	95,57	170,84
55	-	-	-	49,91	102,24	181,34
60	-	-	-	53,54	110,84	191,74
65	-	-	-	-	115,54	202,14
70	-	-	-	-	122,24	212,54
75	-	-	-	-	128,94	229,24
80	-	-	-	-	135,54	242,44
90	-	-	-	-	-	254,34
100	-	-	-	-	-	275,24

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

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изм. N 1).