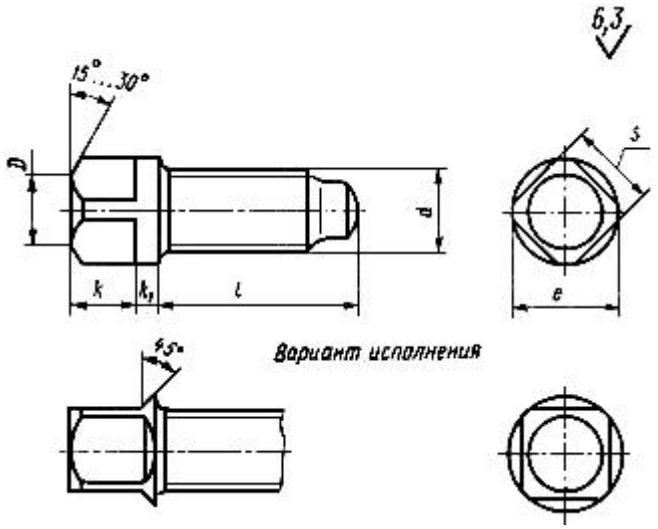
ГОСТ 1486-84 Винты установочные с квадратной головкой и ступенчатым концом со сферой классов точности А и В. Конструкция и размеры

1. Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с номинальным диаметром резьбы от 8 до 20 мм.

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



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

Номинальный диаметр резьбы d	8	10	12	16	20
Размер под ключ S	8	10	12	17	22
Высота головки k	7	8	10	14	18
Диаметр описанной окружности e	10	13	16	22	28
Высота буртика k1	2	3	3	4	5
Длина винта l					
14	v	-	-	-	-
16	v	v	-	-	-
20	v	v	v	-	-
25	v	v	v	v	-
30	v	v	v	v	-
35	v	v	v	v	-
40	v	v	v	v	v
45	-	v	v	v	v
50	-	v	v	v	v
55	-	-	v	v	v
60	-	-	v	v	v
65	-	-	-	v	v
70	-	-	-	v	v
75	-	-	-	v	v
80	-	-	-	v	v
90	-	-	-	-	v
100	-	-	-	-	v

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 1486-84

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 1486-84

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

Винт А.М10−6g×25.32 ГОСТ 1486-84

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 - ступенчатый со сферой по ГОСТ 12414.

6. Допуски и методы контроля размеров, отклонений формы и расположения поверхностей - по ГОСТ 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				
	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.