

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С
ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ И
ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

ГОСТ
1481-84

Конструкция и размеры

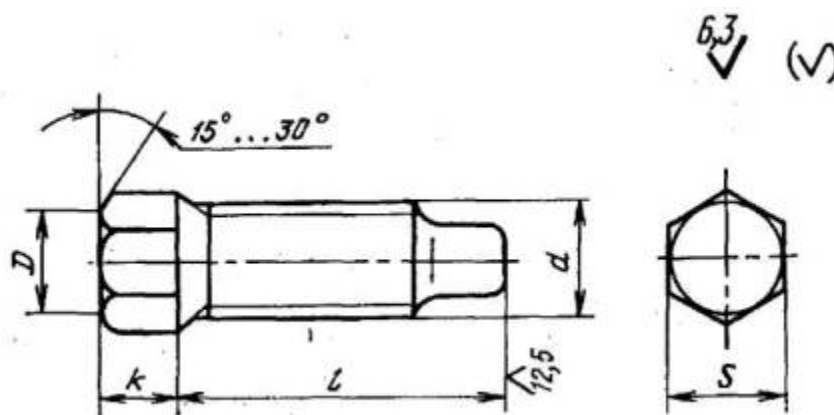
(СТ СЭВ 4207-83)

Hexagon-head dog-point set screws. Product grades A and B. Construction and dimensions

Дата введения 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с номинальным диаметром резьбы от 6 до 36 мм.
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



$$D=(0,90\div 0,95)S$$

мм



b2Y

Разработка и экспертиза
бизнес-планов, ТЭО
8 (985) 760 - 61 - 43

Номинальный диаметр резьбы d	6	8	10	12	16	20	24	30	36
Размер под ключ S	8	10	12	14	17	22	30	36	46
Высота головки k	5	6	7	9	11	14	17	21	25



Длина винта l	12		-	-	-	-	-	-	-	-
	14			-	-	-	-	-	-	-
	16				-	-	-	-	-	-
	18				-	-	-	-	-	-
	20					-	-	-	-	-
	25						-	-	-	-
	30						-	-	-	-
	35							-	-	-
	40	-							-	-
	45	-	-						-	-
	50	-	-			Стандартные			-	-
	55	-	-	-		длины			-	-
	60	-	-	-					-	-
	65	-	-	-	-				-	-
	70	-	-	-	-				-	-
	75	-	-	-	-				-	-
	80	-	-	-	-					
	90	-	-	-	-	-				



100	-	-	-	-	-				
120	-	-	-	-	-	-			
140	-	-	-	-	-	-	-		
160	-	-	-	-	-	-	-		
180	-	-	-	-	-	-	-	-	
200	-	-	-	-	-	-	-	-	

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 1481-84](#)

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 1481-84](#)

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

Винт А.М10-6g×25.32 [ГОСТ 1481-84](#)

1, 2. (Измененная редакция, [Изм. № 1](#)).

3. Резьба - по [ГОСТ 24705-81](#), шаг резьбы - крупный. Недорез резьбы - нормальный по [ГОСТ 10549-80](#).

4. Радиус под головкой - по [ГОСТ 24670-81](#).

5. Конец винта - цилиндрический по [ГОСТ 12414-66](#).

6. Допуски и методы контроля размеров, отклонений формы; и расположения поверхностей - по [ГОСТ 1759.1-82](#).

7. Дефекты поверхности и методы контроля - по [ГОСТ 1759.2-82](#).



8. Механические свойства и методы испытаний винтов: из углеродистой и легированной стали - по [ГОСТ 25556-82](#), из коррозионно-стойкой, жаропрочной, теплоустойчивой стали и из цветных сплавов - по ГОСТ 1759-70.

(Измененная редакция, [Изм. № 1](#)).

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

10. Остальные технические требования - по ГОСТ 1759-70.

(Измененная редакция, [Изм. № 1](#)).

11. Теоретическая масса винтов указана в справочном 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	24	30	36
12	3,97	-	-	-	-	-	-	-	-
14	4,33	8,09	-	-	-	-	-	-	-
16	4,70	8,71	14,63	-	-	-	-	-	-
18	5,21	9,51	15,31	-	-	-	-	-	-
20	5,40	9,98	16,76	25,15	-	-	-	-	-
25	6,31	11,58	18,84	28,86	52,35	-	-	-	-



30	7,21	13,25	21,36	32,48	58,87	-	-	-	-
35	8,47	14,82	23,87	36,09	65,43	117,01	-	-	-
40	-	16,42	26,39	39,79	72,17	126,52	-	-	-
45	-	-	28,90	43,42	78,79	137,87	232,13	-	-
50	-	-	31,42	47,02	85,49	148,29	247,13	-	-
55	-	-	-	50,72	92,16	158,70	262,11	-	-
60	-	-	-	54,34	98,78	169,15	277,10	456,97	-
65	-	-	-	-	105,52	179,57	-	-	-
70	-	-	-	-	112,15	189,98	307,0	504,37	-
75	-	-	-	-	118,78	200,39	-	-	-
80	-	-	-	-	125,51	210,84	337,06	551,77	889,38
9Q	-	-	-	-	-	231,61	367,04	599,17	958,16
100	-	-	-	-	-	252,47	397,02	646,57	1026,95
120	-	-	-	-	-	-	456,97	741,36	1164,52
140	-	-	-	-	-	-	-	836,16	1302,10
160	-	-	-	-	-	-	-	930,96	1439,67
180	-	-	-	-	-	-	-	-	1577,25
200	-	-	-	-	-	-	-	-	1714,82



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.

(Измененная редакция, [Изм. № 1](#)).

