

ГОСТ 1479-93 ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С ЗАСВЕРЛЕННЫМ КОНЦОМ И ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В. Технические условия

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **Разработан:** Госстандартом России.
2. **Внесен:** Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации.
3. **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	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

4. **Введен в действие:** Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 1479-93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95.
5. **Взамен:** ГОСТ 1479-84.
6. **Издание:** (С) 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.
7. **Область применения:** Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с засверленным концом и прямым шлицем, классов точности А и В с номинальным диаметром dd от 1,6 до 12 мм.
Требования настоящего стандарта являются обязательными.
Дополнительные требования, отвечающие потребностям народного хозяйства, выделены курсивом.
МКС 21.060.10.
ОКП 165000.
(ИСО 7436-83).
Дата введения 01.01.95.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России
opm.ru msk.opm.ru
(812) 335-00-52 (495) 980-60-42
(812) 600-40-71 (495) 258-55-75
(812) 320-28-84 (916) 952-82-57
e-mail: spb@opm.ru e-mail: msk@opm.ru

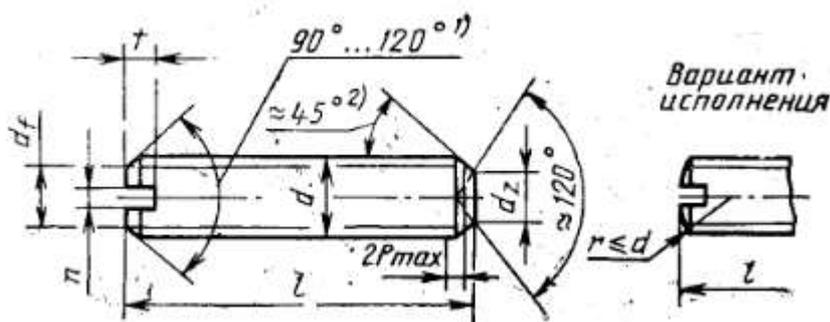
8. Ссылочные нормативно-технические документы (НТД):

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.301-86		ГОСТ 16093-81	
ГОСТ 9.303-84		ГОСТ 17769-83	
ГОСТ 1759.0-87	2	ГОСТ 24669-81	2
ГОСТ 1759.1-82		ГОСТ 24705-81	
ГОСТ 1759.2-82		ГОСТ 25556-82	

9. **Издательская информация:** Редактор А. Л. Владимиров. Технический редактор Н. С. Гришанова. Корректор Е. Ю. Гебрук. Сдано в набор 22.05.95. Подписано в печать 19.07.95. Условных печатных листов 0,58. Условных красно-оттисковых листов 0,58. Учетно-издательских листов 0,98. Тиража 1162 экз. С 2637. ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14. Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1221. ПЛР N 040138.

1. РАЗМЕРЫ

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



Черт. 1

Примечания к рисунку:

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.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

Таблица 1 (В миллиметрах)

Часть 1 таблицы 1:

Номинальный диаметр резьбы d	1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10
Шаг резьбы P	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25	1,5
d1 Внутренний диаметр резьбы										
dz минимум	0,55	0,75	0,95	1,15	1,45	1,75	2,25	2,75	4,7	5,7
dz максимум	0,8	1	1,2	1,4	1,7	2	2,5	3	5	6
n номинальный	0,25	0,25	0,4	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,6
n минимум	0,31	0,31	0,46	0,46	0,56	0,66	0,86	1,06	1,26	1,66
n максимум	0,45	0,45	0,6	0,6	0,7	0,8	1	1,2	1,51	1,91
t минимум	0,56	0,64	0,72	0,8	0,96	1,12	1,28	1,6	2	2,4
t максимум	0,74	0,84	0,95	1,05	1,21	1,42	1,63	2	2,5	3

Часть 2 таблицы 1 (для длины l, класс точности А и В):

Номинальный диаметр резьбы d					1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10	12
2	1,8	2,2	1,5	2,5	v										
2,5	2,3	2,7	2	3	v	v									
3	2,8	3,2	2,5	3,5	v	v	v	v							
4	3,7	4,3	3,4	4,6	v	v	v	v	v	v					
5	4,7	5,3	4,4	5,6	v	v	v	v	v	v	v				
6	5,7	6,3	5,4	6,6	v	v	v	v	v	v	v	v			
8	7,7	8,3	7,3	8,7	v	v	v	v	v	v	v	v	v		
10	9,7	10,3	9,3	10,7		v	v	v	v	v	v	v	v	v	
12	11,6	12,4	11,1	12,9			v	v	v	v	v	v	v	v	v
13,6 (14)	13,6	14,4	13,1	14,9				v	v	v	v	v	v	v	v
16	15,6	16,4	15,1	16,9				v	v	v	v	v	v	v	v
17,6 (18)	17,6	18,4	17,1	18,9					v	v	v	v	v	v	v
20	19,6	20,4	18,9	21					v	v	v	v	v	v	v
21,6 (22)	21,6	22,4	20,9	23						v	v	v	v	v	v
25	24,6	25,4	23,9	26							v	v	v	v	v
27,6 (28)	27,6	28,4	26,9	29								v	v	v	v
30	29,6	30,4	28,9	31								v	v	v	v
35	34,5	35,5	33,7	36,2									v	v	v
40	39,5	40,5	38,7	41,2									v	v	v
45	44,5	45,5	43,7	46,2										v	v
50	49,5	50,5	48,7	51,2										v	v
55	54,4	55,6	53,5	56,5											v

1.2. Теоретическая масса винтов указана в приложении.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России
opm.ru msk.opm.ru
 (812) 335-00-52 (495) 980-60-42
 (812) 600-40-71 (495) 258-55-75
 (812) 320-28-84 (916) 952-82-57
 e-mail: spb@opm.ru e-mail: msk@opm.ru

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Таблица 2

Материал	Сталь	Коррозионностойкая сталь	Цветные сплавы
Резьба	Поле допуска: 6g Стандарты: ГОСТ 16093, ГОСТ 24705		
Механические свойства	Класс прочности или группа материала: 14Н,22Н33Н,45Н14Н,22Н33Н,45Н Стандарты: ГОСТ 25556	21-26 ГОСТ 1759.0	31-35
Допуски	Класс точности: А, В Стандарты: ГОСТ 1759.1		
Поверхность изделия	Гладкая Требования к гальванопокрытиям по ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.303 Винты должны изготавливаться с покрытиями: цинковым, хромированным, никелевым, окисным, пропитанным маслом, фосфатным пропитанным маслом, или без покрытия. Допускается применять другие виды покрытий по согласованию между изготовителем и потребителем		
Приемка	Правила приемки: ГОСТ 17769		
Методы контроля	Размеры, отклонения формы и расположения поверхностей: ГОСТ 1759.1 Дефекты поверхности: ГОСТ 1759.2 Механические свойства: ГОСТ 25556	ГОСТ 1759.0	ГОСТ 1759.0
Маркировка и упаковка	ГОСТ 1759.0, ГОСТ 18160		

3. ОБОЗНАЧЕНИЕ

Примеры условного обозначения:

- Установочный винт с засверленным концом и прямым шлицем, класса точности В, диаметром резьбы $d=10d=10$ мм, с полем допуска 6g, длиной $l=25l=25$ мм, класса прочности 14 Н, без покрытия:
Винт М10-6g × 25.14 Н ГОСТ 1479—93
- То же, класса точности А, класса прочности 45 Н, из стали 40 Х, с химическим окислительным покрытием, пропитанным маслом:
Винт А.М10-6g × 25.45 Н. 40 × 05 ГОСТ 1479—93
- То же, из латуни ЛС59-1, без покрытия:
Винт А.М10-6g × 25.32 ЛС59-1 ГОСТ 1479—93



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

Приложение (справочное)

Таблица 3 - Масса винтов

(Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, при номинальном диаметре резьбы dd, мм. Таблица транскрибирована из изображения; значения соответствуют стандартным данным ГОСТ.)

Длина винта ll, мм	1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10	12
2	0,019										
2,5	0,027	0,037									
3	0,035	0,049	0,068	0,102							
4	0,050	0,074	0,106	0,146	0,169	0,245					
5	0,066	0,099	0,147	0,190	0,249	0,322	0,461				
6	0,082	0,124	0,179	0,234	0,319	0,400	0,584	0,804			
8	0,142	0,173	0,259	0,322	0,469	0,555	0,832	1,156	2,020		
10		0,222	0,339	0,411	0,619	0,710	1,079	1,509	2,657	3,997	
12			0,409	0,499	0,779	0,865	1,326	1,862	3,293	5,001	7,232
(14)				0,587	0,929	1,019	1,573	2,215	3,930	6,005	8,687
16				0,675	1,079	1,174	1,821	2,568	4,567	7,009	10,141
(18)					1,199	1,329	2,068	2,920	5,204	8,013	11,603
20					1,379	1,484	2,315	3,273	5,841	9,021	13,050
(22)							2,562	3,626	6,477	10,020	14,502
25							2,933	4,155	7,433	11,534	16,693
(28)								4,684	8,388	13,033	18,871
30								5,037	9,025	14,041	20,323
35									10,621	16,550	23,062
40									12,214	19,061	27,591
45										21,573	31,234
50										24,082	34,860
55											38,160
60											42,500

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



ОПМ

Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru