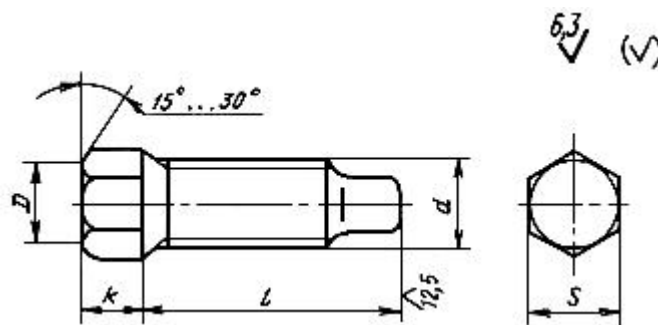


ГОСТ 1481-84 Винты установочные с шестигранной головкой и цилиндрическим концом классов точности А и В. Конструкция и размеры (с Изменением N 1)

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.



$$D = (0,90 + 0,95)S$$



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

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	-	-	-	-	-	-	-	-
	55	-	-	-	-	-	-	-	-
	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. 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.



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

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 изготавливаться 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.



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

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	307,08	504,37	-
75	-	-	-	-	118,78	200,39	-	-	-
80	-	-	-	-	125,51	210,84	337,06	551,77	889,38
90	-	-	-	-	-	231,61	367,04	599,17	958,16
100	-	-	-	-	-	252,47	397,02	646,57	1026,95
120	-	-	-	-	-	-	456,97	741,35	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.



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