

# ГОСТ 1485-84 винты установочные с квадратной головкой и засверленным концом классов точности а и в и цилиндрическим концом классов точности а и в и цилиндрическим концом классов точности А и В

## Винты установочные с квадратной головкой и засверленным концом классов точности А и В

**ГОСТ 1485** – установочные винты с квадратной головкой, с полной резьбой с засверленным концом используются в промышленности и строительстве. Поставляются из углеродистой стали с покрытием и без, доступно оксидирование и цинкования.

Для монтажа требуется рожковый или разводной ключ соответствующего размера.

Параметры:

Резьба: полная метрическая

Длина: от 12 до 100 мм.

Диаметр от 6 до 20.

Номинальный диаметр резьбы	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
12		-	-	-	-	-
14			-	-	-	-
16				-	-	-
20					-	-
25						-
30						-
35						
40	-					
45	-	-				
50	-	-	-			
55	-	-	-			
60	-	-	-	-		

65	-	-	-	-		
70	-	-	-	-		
75	-	-	-	-		
80	-	-	-	-		
90	-	-	-	-	-	
100	-	-	-	-	-	

ГОСТ 1485-84

Группа Г32

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

### ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С КВАДРАТНОЙ ГОЛОВКОЙ И ЗАСВЕРЛЕННЫМ КОНЦОМ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

Конструкция и размеры

МКС 21.060.10

ОКП 12 8400

Дата введения 1986-01-01

## 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 1590

3. ВЗАМЕН ГОСТ 1485-75

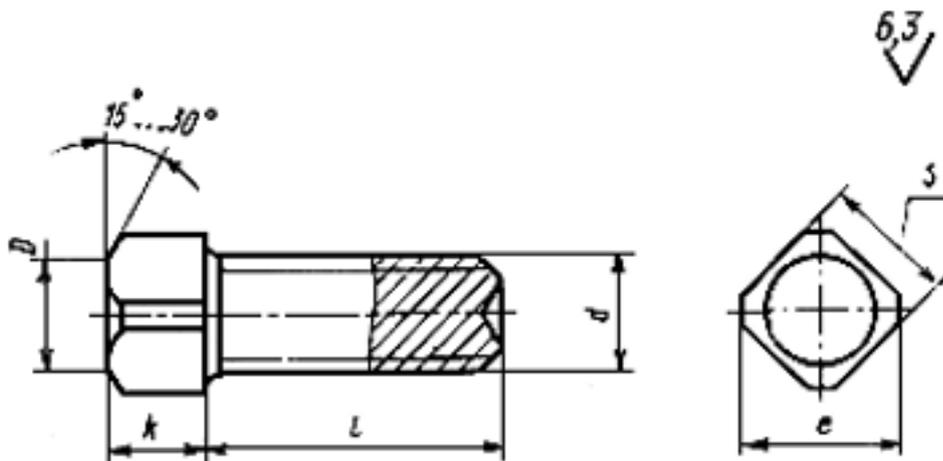
#### 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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.



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

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	-	-	-	-	-	
	35	-	-	-	-	-	
	40	-	-	Стандартные длины		-	-
	45	-	-	-	-	-	
	50	-	-	-	-	-	
	55	-	-	-	-	-	
	60	-	-	-	-	-	
	65	-	-	-	-	-	
	70	-	-	-	-	-	
	75	-	-	-	-	-	
	80	-	-	-	-	-	
	90	-	-	-	-	-	
100	-	-	-	-	-		

Пример условного обозначения винта класса точности В, диаметром резьбы =10 мм, с полем допуска , длиной =25 мм, класса прочности 14Н, без покрытия:

*Винт В.М10-6g×25.14Н ГОСТ 1485-84*

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 1485-84*

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

*Винт А.М10-6g×25.32 ГОСТ 1485-84*

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 - засверленный 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 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.

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Справочное

Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг

Длина винта , мм	Номинальный диаметр резьбы , мм						
	6	8	10	12	16	20	

12	4,386	-	-	-	-	-
14	4,749	7,850	-	-	-	-
16	5,102	8,485	14,08	-	-	-
20	5,809	10,540	16,10	25,31	-	-
25	6,696	11,350	18,60	28,94	63,46	-
30	7,575	13,040	21,11	31,57	70,68	-
35	8,454	14,540	23,62	36,21	77,36	137,2
40	-	16,140	26,12	39,84	83,48	147,6
45	-	-	28,63	43,48	90,70	157,8
50	-	-	31,15	47,11	97,37	168,5
55	-	-	-	50,73	104,00	177,9
60	-	-	-	54,39	110,70	189,4
65	-	-	-	-	117,40	199,8
70	-	-	-	-	124,10	209,3
75	-	-	-	-	130,70	220,6
80	-	-	-	-	137,10	231,1
90	-	-	-	-	-	251,9
100	-	-	-	-	-	272,8

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.

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