ГОСТ 1488-84 винты установочные с квадратной головкой и буртиком классов точности А и В

Винты установочные с квадратной головкой и буртиком классов точности А и В

ГОСТ 1488-84 – винты представляют собой стержня с неполной метрической резьбой, головкой в виде квадрата под торцевой ключ и с большим буртиком. Крепежные элементы применяются в производствах и строительстве имеют повышенную твердость: 14Н или 45Н.

Поставляются из углеродистой стали с нанесенным защитным цинковым покрытием, так же доступно оксидирование.

Не полным аналогом является DIN 478

Параметры винта	M5	M6	M8	M10	M12	M16
Диаметр стержня, d	5	6	7	10	12	1
Размер под ключ, S	5	6	8	10	12	1
Высота головки, k	3,5	5,5	5,5	7	8	1
Диаметр описанной окружности, e	6,5	9	10	13	16	2
Диаметр буртика, D	7,5	11	14	16	20	2
Высота буртика, k1	2	2	2	2	3	
Длина резьбы, b	16	18	22	26	30	3

ГОСТ 1488-84

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С КВАДРАТНОЙ ГОЛОВКОЙ

И БУРТИКОМ 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 1488-75

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1759.0-87	10
ГОСТ	6, 8

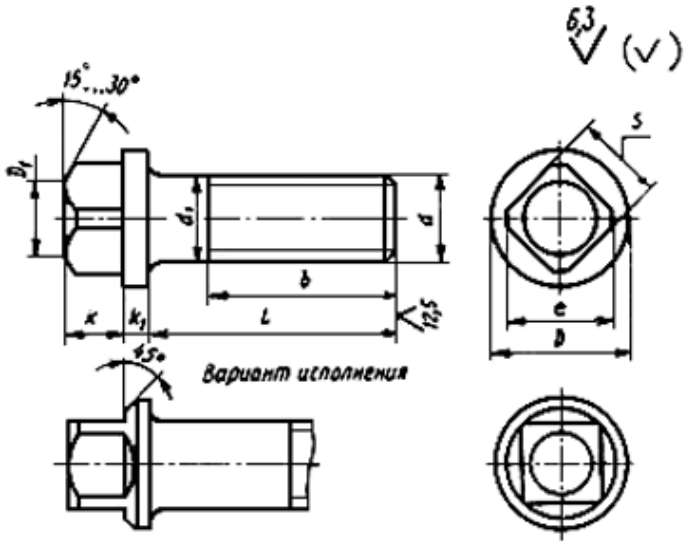
ОНИКС Мы строим Россию!
Магазин профессионального крепежа и метизов
Тел.: +7 (812) 507-64-54 oniks-krep.ru e-mail: info@oniks-krep.ru

1759.1-82	
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 винты с номинальным диаметром резьбы от 5 до 20 мм.

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



$$D_1 = (0{,}90 \div 0{,}95)S$$

Номинальный диаметр резьбы d		5	6	8	10	12	16	20
Диаметр стержня d		5	6	8	10	12	16	20
Размер под ключ S		5	7	8	10	12	17	22
Высота головки k		3,5	5,5		7,0	8,0	10,0	13,0
Диаметр описанной окружности e		6,5	9,0	10,0	13,0	16,0	22,0	28,0
Диаметр буртика D		7,5	11,0	14,0	16,0	20,0	25,0	30,0
Высота буртика k_1		2			3		4	5
Длина резьбы b		16	18	22	26	30	38	46
Длина винта l	14	X	X	-	-	-	-	-
	16	X	X	X	-	-	-	-
	20		X	X	X	-	-	-
	25			X	X	-		-
	30				X	X	-	-
	35			Стандартные длины			-	-
	40						X	-
	45							-
	50	-						X
	55	-	-	-				
	60	-	-	-				
	65	-	-	-	-			
	70	-	-	-	-			
	75	-	-	-	-	-		
	80	-	-	-	-	-		
	90	-	-	-	-	-		
	100	-	-	-	-	-	-	
	110	-	-	-	-	-	-	

Примечание. Знаком X отмечены винты с резьбой до головки.

Пример условного обозначения винта класса точности В, диаметром резьбы 10 мм, с полем допуска 6g, длиной 25 мм, класса прочности 14Н, без покрытия:

Винт В.10-6gx25.14Н ГОСТ 1488-84

То же, класса точности А, класса прочности 45Н, из стали 40Х с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Винт А.М10-6gx25.45Н.40Х.05 ГОСТ 1488-84

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

Винт А.М10-6gx25.32 ГОСТ 1488-84

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

3. Резьба - по ГОСТ 24705, шаг резьбы - крупный. Сбег и недорез резьбы - нормальные по ГОСТ 10549.

4. Радиус под головкой - по ГОСТ 24670.

5. Конец винта - плоский 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 , мм	Номинальный диаметр резьбы , мм					
	5	6	8	10	12	16
14	3,400	6,310	-	-	-	-
16	3,640	6,670	11,00	-	-	-
20	4,268	7,390	12,30	21,00	-	-
25	5,039	8,529	13,90	23,50	-	-
30	5,810	9,639	16,10	26,00	40,60	-
35	6,580	10,750	18,08	29,63	44,93	-
40	7,351	11,360	20,05	32,71	49,37	100,5
45	8,122	12,970	22,02	35,79	53,81	108,9
50	-	14,080	23,99	38,87	58,25	116,8

55	-	-	-	41,96	62,69	124,7
60	-	-	-	45,04	67,13	132,6
65	-	-	-	-	71,56	144,4
70	-	-	-	-	76,01	148,4
75	-	-	-	-	-	156,2
80	-	-	-	-	-	164,1
90	-	-	-	-	-	179,9
100	-	-	-	-	-	-
110	-	-	-	-	-	-

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).