

ГОСТ 1476-93 винты установочные с коническим концом и прямым шлицем классов точности А и В

Установочные винты с коническим концом и прямым шлицем классов точности А и В

ГОСТ 1476-93 – регламентирует поставку установочных винтов диаметром от 1,2 до 20 мм. применяется в машиностроении для фиксации деталей и валов. Метиз имеет прямую прорезь под плоскую отвёртку, монтаж производится ручной затяжкой.

ГОСТ 1476-93
(ИСО 7434-83)

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С КОНИЧЕСКИМ КОНЦОМ И ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

Технические условия

Буква "В" в наименовании стандарта в бумажном оригинале выделена курсивом. - Примечание изготовителя базы данных.

МКС 21.060.10
ОКП 16 5000

Дата введения 1995-01-01

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Республика Киргизстан	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 2 февраля 1994 г. N 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 1476-93 введен в действие в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1995 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 1476-84

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана	Номер раздела
----------------------------------	---------------

ссылка	
ГОСТ 9.301-86	2
ГОСТ 9.303-84	2
ГОСТ 1759.0-87	2
ГОСТ 1759.1-82	2
ГОСТ 1759.2-82	2
ГОСТ 16093-2004	2
ГОСТ 17769-83	2
ГОСТ 18160-72	2
ГОСТ 24705-2004	2
ГОСТ 25556-82	2

Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с коническим концом и прямым шлицем, классов точности А и В, номинальным диаметром от 1,2 до 12 мм.

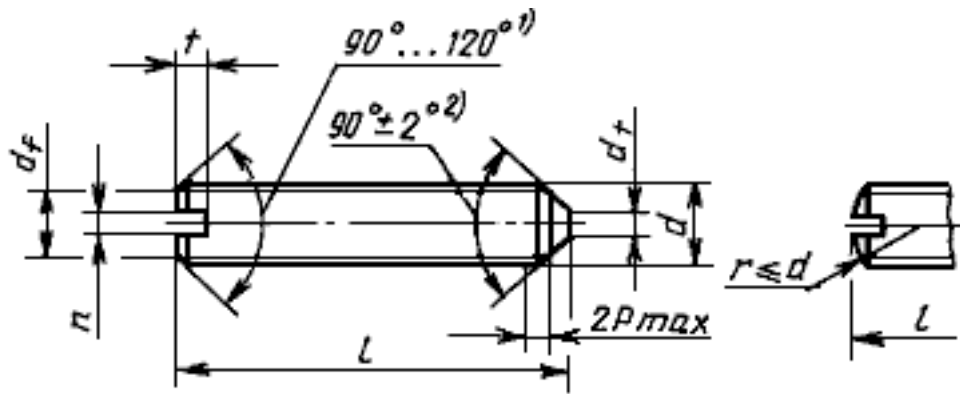
Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Дополнительные требования, отвечающие потребностям народного хозяйства, выделены курсивом.

Обозначения и номера стандартов в электронной версии, отмеченные по тексту "*", в бумажном оригинале выделены курсивом; остальные по тексту документа приводятся обычным шрифтом. - Примечание изготовителя базы данных.

1 Размеры

1.1 Размеры винтов должны соответствовать указанным на рисунке и в таблице 1.



Угол 120° обязательно для коротких винтов, длина которых приведена над штриховой ступенчатой линией в таблице 1.

Угол 90° относится только к части конца ниже внутреннего диаметра резьбы винтов номинальными длинами, приведенными ниже штриховой ступенчатой линии в таблице 1.

Для коротких винтов, длина которых приведена под штриховой ступенчатой линией в таблице 1, обязательным является угол 120° .

Таблица 1

В миллиметрах

1.2 Теоретическая масса винтов указана в приложении.

2 Технические требования

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

Таблица 2

Материал	Сталь	Коррозионно-стойкая сталь	Цветные сплавы
Резьба	Поле допуска	6	
	Стандарт	ГОСТ 16093, ГОСТ 24705	

Механические свойства	Класс прочности или группа материала	14Н, 22Н 33Н, 45Н	21-26	31-35
	Стандарт	ГОСТ 25556	ГОСТ 1759.0*	
Допуски	Класс точности	А, В		
	Стандарт	ГОСТ 1759.1*		
Окончательная обработка поверхности 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 покрытия других видов по согласованию между изготовителем и потребителем			

Методика контроля	Размеры, отклонения по формуле 1769 расположения поверхностей - по ГОСТ 1759.1*	
	Дефекты поверхности - по ГОСТ 1759.2*	
	Механические свойства:	
	ГОСТ 25556*	ГОСТ 1759.0*
Маркировка и упаковка	ГОСТ 1759.0*, ГОСТ 18160*	

На территории Российской Федерации документ не действует.
Действует ГОСТ Р ИСО 898-5-2009;

На территории Российской Федерации документ не действует.
Действует ГОСТ Р ИСО 8992-2011;

На территории Российской Федерации документ не действует.
Действует ГОСТ Р ИСО 4759-1-2009;

На территории Российской Федерации документ не действует.
Действует ГОСТ Р ИСО 3269-2009;

На территории Российской Федерации документ не действует.
Действует ГОСТ Р ИСО 6157-1-2009. - Примечание изготовителя базы
данных.

3 Обозначение

Примеры условных обозначений

Установочный винт с коническим концом и прямым шлицем класса точности В, диаметром резьбы 10 мм, с полем допуска 6, длиной 25 мм, класса прочности 14 Н, без покрытия:

Винт М10-6g25.14Н ГОСТ 1476-93

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

Винт А. М10-6g25.45Н. 40Х. 05 ГОСТ 1476-93

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

Винт А. М10-6g25.32. ЛС 59-1 ГОСТ 1476-93

ПРИЛОЖЕНИЕ (справочное)

Таблица 3 - Масса винтов

Длина, мм.	Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, при номинальном диаметре резьбы, мм					
	1,0	1,2	1,6	2,0	2,5	3,0
2,0	0,011	0,015	0,026	0,040		
2,5	0,014	0,020	0,034	0,053	0,082	
3,0	0,017	0,024	0,042	0,065	0,101	0,148
4,0	0,023	0,033	0,058	0,089	0,139	0,202
5,0		0,042	0,073	0,114	0,178	0,258
6,0		0,051	0,089	0,138	0,216	0,313
8,0			0,121	0,188	0,293	0,424
10,0				0,237	0,370	0,535
12,0					0,447	0,646
(14,0)						0,757
16,0						0,868
(18,0)						
20,0						

(22,0)						
25,0						
(28,0)						
30,0						
35,0						
40,0						
45,0						
50,0						
55,0						
60,0						
Примечание. Для определения массы винтов, изготовленны х из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент: 0,356 - для алюминиевого сплава; 0,970 - для бронзы; 1,08 - для латуни.						