

ГОСТ 1486-84 винты установочные с квадратной головкой и ступенчатым концом со сферой классов точности А и В

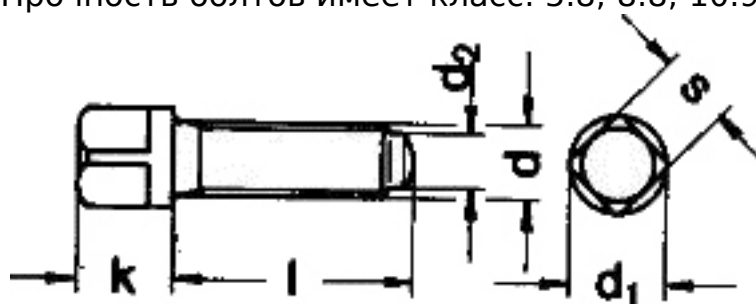
Винты установочные с квадратной головкой

ГОСТ 1486 – специальные установочные винты с полной резьбой и головкой с четырьмя гранями, со ступенчатым концом меньшего диаметра. Предназначены для фиксации в станках, приборах от самопроизвольного смещения или перемещения.

Винты поставляются из различных материалов и покрытий:

- Оцинкованной
- Никелированное
- Оксидированное
- Фосфатированные
- Без покрытия
- Нержавеющие А2 А4

Прочность болтов имеет класс: 5.8; 8.8; 10.9;12.9.



d	z3	d2	e	s	k
M10	3	7	13	10	13
M12	3	9	17	13	16
M16	4	12	22	16	20
M20	5	15	28	21	25

ГОСТ 1486-84

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С КВАДРАТНОЙ ГОЛОВКОЙ И СТУПЕНЧАТЫМ КОНЦОМ СО СФЕРОЙ 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 1486-75

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ



НТД, на Оборудование 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

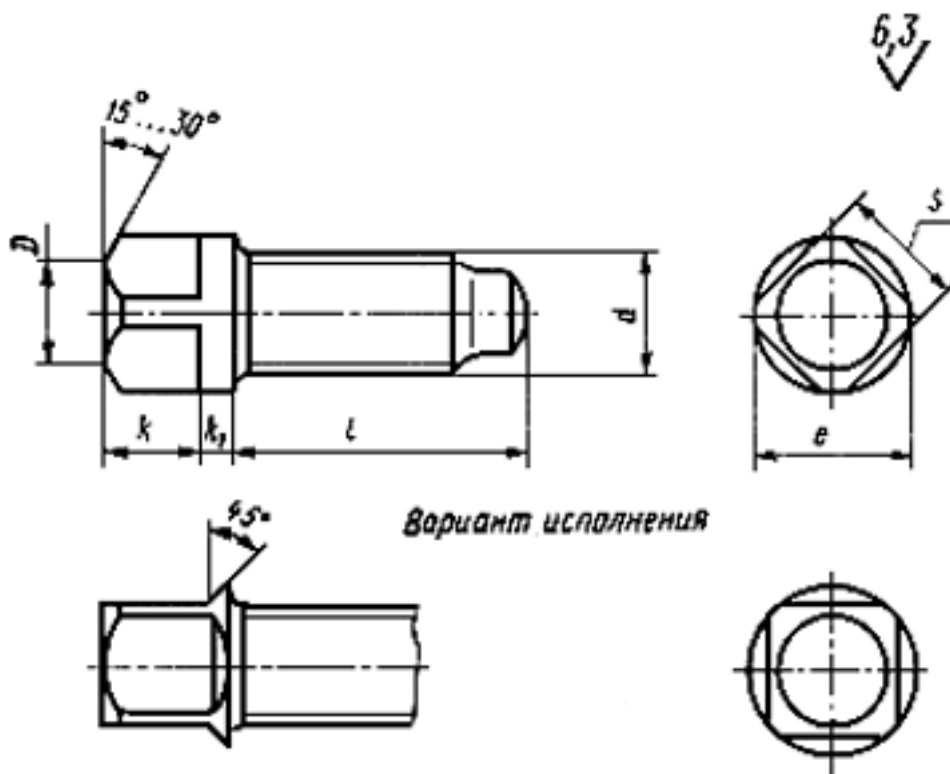
5. ИЗДАНИЕ с Изменением N 1, утвержденным в июле 1987 г. (ИУС 12-87).

ВНЕСЕНА поправка, опубликованная в ИУС N 1, 2008 год

Поправка внесена изготовителем базы данных

1. Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с номинальным диаметром резьбы от 8 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	8	10	12	16	20
Размер под ключ S	8	10	12	17	22
Высота головки k	7	8	10	14	18
Диаметр описанной окружности e	10	13	16	22	28
Высота буртика k_1	2	3	3	4	5
Длина винта l	14		-	-	-
	16			-	-
	20				-
	25				
	30				
	35				
	40				
	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 1486-84

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 1486-84

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

Винт АМ10-6g×25.32 ГОСТ 1486-84

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 - ступенчатый со сферой 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 хромированным, кадмиевым хромированным, 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				
	8	10	12	16	20
14	8,57	-	-	-	-
16	9,19	15,76	-	-	-
20	10,46	17,89	27,82	-	-
25	12,06	19,97	31,53	70,76	-
30	13,73	22,49	35,15	77,28	-
35	15,30	25,00	38,76	83,84	-
40	15,90	27,52	42,46	90,58	166,22
45	-	30,07	46,09	97,15	176,72
50	-	32,55	49,69	103,85	187,12
55	-	-	53,39	110,55	197,62
60	-	-	57,01	117,05	208,02
65	-	-	-	123,95	218,42

70	-	-	-	130,55	228,82
75	-	-	-	137,15	239,22
80	-	-	-	143,85	249,72
90	-	-	-	-	270,52
100	-	-	-	-	291,32

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).