**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С КВАДРАТНОЙ ГОЛОВКОЙ
И ЗАСВЕРЛЕННЫМ КОНЦОМ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ**

**А И В**

**ГОСТ**

1485-84

**Конструкция и размеры**

Square-head cup-point set screws.

Product grades A and B. Construction and dimensions

ОКП 1284 00

**Дата введения 01.01.86**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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.

0= (0,904-0,95)5 [[1]](#footnote-1) [[2]](#footnote-2)

**мм**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметррезьбы d | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| Размер под ключ 5 | 7 | 8 | 10 | 12 | 17 | 22 |
| Высота головки k | 6 | 7 | 8 | 10 | 14 | 18 |
| Диаметр описаннойокружности е | 9 | 10 | 13 | 16 | 22 | 28 |
|  | 12 |  | — | —, |  | \_ |  , |
|  | 14 |  |  | —. | — | \_ |  г |
|  | 16 |  |  |  |  |  |  „ |
|  | 20 |  |  |  |  | \_ |  . |
|  | 25 |  |  |  |  |  |   |
|  | 30 |  |  |  |  |  |   |
|  | 35 |  |  | Стандартные |  |  |
| ■к»odЕ\_, | 40 | — |  | длины |  |  |
| Г4ю•Яга | 45 | — | - |  |  |  |  |
| сук | 50 | ■— |   |  |  |  |  |
| к | 55 | -— |   |  | ■ |  |  |
|  | 60 | -— |   |   |  |  |  |
|  | 65 | — |   | — |  |  |  |
|  | 70 | — | .— |  — |  |  |  |
|  | 75 | — | — | —. | \_\_ |  |  |
|  | 80 | — | — |  |  |  |  |
|  | 90 | — | — | —. |  | — |  |
|  | 100 | — | — | — | — |  |  |

Пример условного обозначения винта класса точ-
ности В, диаметром резьбы d=10 мм, с полем допуска 6g, длиной
/=25 мм, класса прочности 14Н, без покрытия:

*Винт B.M10—6gX25.I4H ГОСТ 1485—84*

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

*Винт\* А.М 10*—*6gX25.45H.40X.05 ГОСТ 1485—84*

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

*Винт A.M10—6gX25.32 ГОСТ 1485—84*

1. 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).
2. Резьба — по ГОСТ 24705—81, шаг резьбы — крупный. Не-
дсрез резьбы — нормальный по ГОСТ 10549—80.
3. Радиус под головкой — по ГОСТ 24670—81.
4. Конец винта — засверленный по ГОСТ 12414—66.
5. Допуски и методы контроля размеров, отклонений формы и
расположения поверхностей — по ГОСТ 1759.1—82.
6. Дефекты поверхности и методы контроля — по ГОСТ
1759.2—82.
7. Механические свойства и методы испытаний винтов: из уг-
леродистой и легированной стали — по ГОСТ 25556—82, из кор-
розионностойкой, жаропрочной, теплоустойчивой стали и из цвет-
ных сплавов — по ГОСТ 1759—70.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. Винты должны изготовляться с покрытиями: цинковым хро-
матированным, кадмиевым хроматированным, никелевым, окис-
ным, пропитанным маслом, фосфатным, пропитанным маслом,
или без покрытия.
2. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. Теоретическая масса винтов указана в справочном прило-
жении.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*

*Справочное*

**Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг**

|  |  |
| --- | --- |
| Длинавинта1, мм | Номинальный диаметр резьбы d, мм |
| 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| 12 | 4,396 | - | \_ |  | \_ |  |
| 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,П | 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 | — | г. - | 31,15 | 47,11 | 97,37 | 168,5 |
| 55 | — | 1 |   | 50,73 | 104,00 | 177,9 |
| 60 | — |  | — | 54,39 | 110,70 | 189,4 |
| 65 | — |  | — | — | 117,40 | 199,8 |
| 70 | .—. | Т1— | — | — | 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.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и
инструментальной промышленности СССР**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**В. Г. Серегин, А. М. Свиридов, Н. И. Антонова, Н. И. Денисова**

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государ-
ственного комитета СССР по стандартам от 08.05.84 № 1590.**
2. **Срок первой проверки — 1991 г.,
периодичность — 5 лет.**
3. **ВЗАМЕН ГОСТ 1485—75.**
4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 1759—70 | 10,8 |
| ГОСТ 1759.1—82 | 6 |
| ГОСТ 1759.2—82 | 7 |
| ГОСТ 10549—80 | 3 |
| ГОСТ 12414—66 | 5 |
| ГОСТ 24670—81 | 4 |
| ГОСТ 24705—81 | 3 |
| ГОСТ 25556—82 | 8 |

1. **Переиздание (сентябрь 1987 г.) с Изменением № 1, утвержден-
ным в июле 1987 г. (ИУС 12—87).**
1. [↑](#footnote-ref-1)
2. [↑](#footnote-ref-2)