

ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ И СТУПЕНЧАТЫМ КОНЦОМ

Конструкция и размеры

Hexagon head step point set screws.

Construction and dimensions

ГОСТ
1483—75Взамен
ГОСТ 1483—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 декабря 1975 г. № 3859 срок действия установлен

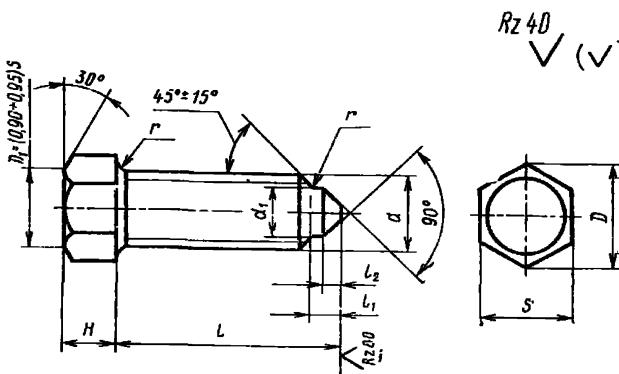
с 01.01.77
до 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с шестигранной головкой и ступенчатым концом диаметром резьбы до 20 мм.

Стандарт полностью соответствует рекомендациям СЭВ по стандартизации РС 171—64, РС 186—64, РС 376—64, РС 309—65 и РС 792—67.

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



мм

| Номинальный диаметр резьбы d | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
|--|---------|------|------|------|------|------|
| Шаг резьбы P | крупный | 1 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2 |
| | мелкий | — | 1 | 1,25 | 1,25 | 1,5 |
| Размер под ключ S (пред. откл. по B_5) | 8 | 10 | 12 | 14 | 17 | 22 |
| Диаметр описанной окружности D , не менее | 8,8 | 11,0 | 13,2 | 15,5 | 18,9 | 24,5 |
| Высота головки H (пред. откл. по CM_8) | 5 | 6 | 7 | 9 | 11 | 14 |
| Диаметр нажимного конца d_1 (пред. откл. по B_7) | 4,5 | 6,0 | 7,5 | 9,0 | 12,0 | 15,0 |
| Длина нажимного конца l_1 (пред. откл. по A_8) | 3,0 | 4,0 | 4,5 | 6,0 | | 7,5 |
| Длина конической части нажимного конца l_2 (пред. откл. по A_8) | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,0 | 5,0 |
| Радиус r , не более | 0,4 | | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1,0 |
| Несоосность головки относительно стержня | 0,36 | | 0,43 | | 0,52 | |

Пример условного обозначения винта диаметром резьбы $d=10$ мм, с крупным шагом резьбы, с полем допуска 8г, длиной $l=25$ мм, класса прочности 4.8, без покрытия:

Винт M10×25.48 ГОСТ 1483—75

То же, диаметром резьбы $d=10$ мм, с мелким шагом резьбы, с полем допуска 6г, длиной $l=25$ мм, класса прочности 8.8, из стали 35Х с покрытием 05:

Винт M10×1,25—6г×25.88.35Х.05 ГОСТ 1483—75

3. Резьба — по ГОСТ 9150—59, поля допусков 6г, 8г — по ГОСТ 16093—70.

4. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров — по 10-й степени точности ГОСТ 8908—58.

5. Технические требования — по ГОСТ 1759—70.

6. Теоретическая масса винтов в зависимости от размеров d и l указана в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

| Номинальная длина винта l , мм, (пред. откл. по СМ ₀) | Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг \approx , при номинальном диаметре резьбы d , мм | | | | | |
|--|---|-------|-------|-------|-------|-------|
| | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| 12 | 4,26 | | | | | |
| 14 | 4,61 | 7,64 | | | | |
| 16 | 4,96 | 8,28 | 13,56 | | | |
| 20 | 5,67 | 9,55 | 15,57 | 23,94 | | |
| 25 | 6,55 | 11,14 | 18,08 | 27,58 | 49,57 | |
| 30 | 7,43 | 12,73 | 20,59 | 31,21 | 56,22 | |
| 35 | 8,31 | 14,32 | 23,10 | 34,85 | 62,87 | 108,4 |
| 40 | | 15,91 | 25,61 | 38,48 | 69,52 | 118,8 |
| 45 | | | 28,12 | 42,12 | 76,17 | 129,2 |
| 50 | | | 30,63 | 45,75 | 82,82 | 139,6 |
| 55 | | | | 49,38 | 89,47 | 150,0 |
| 60 | | | | 53,02 | 96,10 | 160,4 |
| 65 | | | | | 103,3 | 170,8 |
| 70 | | | | | 109,9 | 181,2 |
| 75 | | | | | 116,6 | 191,6 |
| 80 | | | | | 123,2 | 202,0 |
| 90 | | | | | | 222,8 |
| 100 | | | | | | 243,6 |

П р и м е ч а н и е. Для определения массы винтов, изготовленных из латуни, значения, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент 1,08.