

ВИНТЫ СТУПЕНЧАТЫЕ СО ШЛИЦЕМ

Конструкция и размеры

Splined stepped screws.
Design and dimensions

ГОСТ

18787—80*

Взамен
ГОСТ 18787—73

ОКП 39 6330

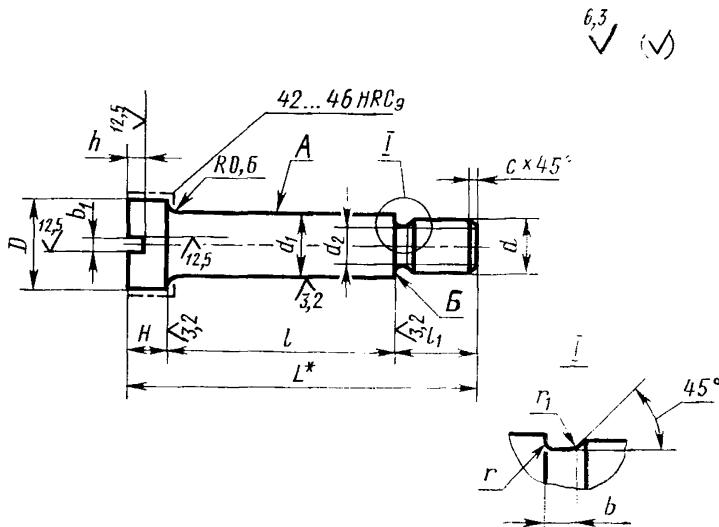
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря 1980 г. № 6295 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры ступенчатых винтов со шлицем должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1986 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в декабре 1985 г. (ИУС № 4—86).

Размеры в мм

Обозначение винтов	При- меня- емость	<i>d</i>	<i>d₁</i> (поле допуска $\pm 0,02$)	<i>d₂</i>	<i>l*</i> (поле допуска $\pm 0,02$)		<i>H</i>	<i>L</i>
					От 20 до 60	6		
1092-2081	M 4	7,1	3,0		От 20 до 60	6	4	<i>l</i> +10
1092-2082	M 6	9,0	4,5		От 20 до 80	8	5	<i>l</i> +13
1092-2083	M 8	12,0	6,2		От 20 до 100	10	6	<i>l</i> +16
1092-2084	M 10	14,0	7,8		От 20 до 125	14	8	<i>l</i> +22

Продолжение

Обозначение винтов	При- меня- емость	<i>D</i>	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>r</i>	<i>r₁</i>	<i>c</i>	Допустимая нагрузка <i>P</i> , <i>H</i> (кгс) не более		Масса, кг, не более
									0,5	1,0	
1092-2081	11	1,6	1,6	1,6	0,5	0,5	0,5	0,5	600 (60)	0,028	
1092-2082	13	2,0	2,0	2,0					1500 (150)	0,059	
1092-2083	18	2,5	2,5	2,5	1,0	0,5	1,6	1,6	2500 (250)	0,102	
1092-2084	20	2,5	3,0						4000 (400)	0,157	

Причесание. Масса подсчитана для наибольшего размера винта *l*.

* Рабочая длина винта *l* выбирается в указанном диапазоне кратной 5 (например, *l*=20 мм, *l*=25 мм..., *l*=100 мм, *l*=105 мм и т. д.).

Пример условного обозначения винта размерами
 $d=M10$; $l=95$ мм:

Винт 1092-2084/095 ГОСТ 18787—80

(Измененная редакция, Изм. №1).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
3. Твердость — 34...37 HRC₉, кроме места, обозначенного на чертеже.

(Измененная редакция, Изм. №1).

4. Покрытие — Хим. Фос. прм. (обозначение покрытия по ГОСТ 9.306—85).
5. Допуск торцового биения поверхности Б относительно поверхности А — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.
6. Технические требования — по ГОСТ 18824—80.
7. Маркировать на бирке: условное обозначение винта без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.