

ГОСТ 1479—93  
(ИСО 7436—83)

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й І С Т А Н Д А Р Т

---

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ  
С ЗАСВЕРЛЕННЫМ КОНЦОМ  
И ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ КЛАССОВ  
ТОЧНОСТИ А И В**

**Технические условия**

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
М и н с к

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      | Белстандарт   |
| Республика Кыргызстан    | Кыргызстандарт                                      |
| Республика Молдова       | Молдовастандарт                                     |
| Российская Федерация     | Госстандарт России                                  |
| Республика Таджикистан   | Таджикстандарт                                      |
| Туркменистан             | Туркменглавгосинспекция                             |
| Украина                  | Госстандарт Украины                                 |

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 2 июня 1994 г. № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 1479—93 введен в действие в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1995 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 1479—84

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С ЗАСВЕРЛЕННЫМ КОНЦОМ  
И ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И ВГОСТ  
1479—93

## Технические условия

Cup-point straight slotted set screws.  
Product grades A and B. Specifications

(ИСО 7436—83)

МКС 21.060.10  
ОКП 16 5000

Дата введения 1995—01—01

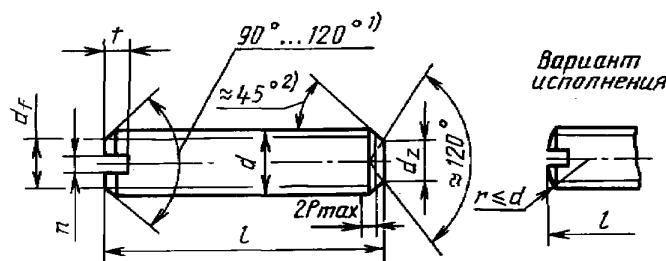
Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с засверленным концом и прямым шлицем, классов точности А и В с номинальным диаметром  $d$  от 1,6 до 12 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Дополнительные требования, отвечающие потребностям народного хозяйства выделены курсивом.

## 1 Размеры

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



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

2) Угол 45° относится только к части конца ниже внутреннего диаметра резьбы.

Таблица 1

В миллиметрах

| Номинальный диаметр резьбы $d$ | 1,6                       | 2     | 2,5  | 3     | (3,5) <sup>1)</sup> | 4    | 5    | 6    | 8    | 10   | 12   |
|--------------------------------|---------------------------|-------|------|-------|---------------------|------|------|------|------|------|------|
| Шаг резьбы $P$                 | 0,35                      | 0,4   | 0,45 | 0,5   | 0,6                 | 0,7  | 0,8  | 1    | 1,25 | 1,5  | 1,75 |
| $d_f$                          | Внутренний диаметр резьбы |       |      |       |                     |      |      |      |      |      |      |
| $d_z$                          | мин.                      | 0,55  | 0,75 | 0,95  | 1,15                | 1,45 | 1,75 | 2,25 | 2,75 | 4,7  | 5,7  |
|                                | макс.                     | 0,8   | 1    | 1,2   | 1,4                 | 1,7  | 2    | 2,5  | 3    | 5    | 6    |
| $n$                            | номин.                    | 0,25  | 0,25 | 0,4   | 0,4                 | 0,5  | 0,6  | 0,8  | 1    | 1,2  | 1,6  |
|                                | мин.                      | 0,31  | 0,31 | 0,46  | 0,46                | 0,56 | 0,66 | 0,86 | 1,06 | 1,26 | 1,66 |
|                                | макс.                     | 0,45  | 0,45 | 0,6   | 0,6                 | 0,7  | 0,8  | 1    | 1,2  | 1,51 | 2,31 |
| $t$                            | мин.                      | 0,56  | 0,64 | 0,72  | 0,8                 | 0,96 | 1,12 | 1,28 | 1,6  | 2    | 2,4  |
|                                | макс.                     | 0,74  | 0,84 | 0,95  | 1,05                | 1,21 | 1,42 | 1,63 | 2    | 2,5  | 3,6  |
| $l^1)$                         | Класс точности            |       |      |       |                     |      |      |      |      |      |      |
|                                | A                         |       | B    |       |                     |      |      |      |      |      |      |
| но-<br>мин.                    | мин.                      | макс. | мин. | макс. |                     |      |      |      |      |      |      |
| 2                              | 1,8                       | 2,2   | 1,5  | 2,5   |                     |      |      |      |      |      |      |
| 2,5                            | 2,3                       | 2,7   | 2    | 3     |                     |      |      |      |      |      |      |
| 3                              | 2,8                       | 3,2   | 2,5  | 3,5   |                     |      |      |      |      |      |      |
| 4                              | 3,7                       | 4,3   | 3,4  | 4,6   |                     |      |      |      |      |      |      |
| 5                              | 4,7                       | 5,3   | 4,4  | 5,6   |                     |      |      |      |      |      |      |
| 6                              | 5,7                       | 6,3   | 5,4  | 6,6   |                     |      |      |      |      |      |      |
| 8                              | 7,7                       | 8,3   | 7,3  | 8,7   |                     |      |      |      |      |      |      |
| 10                             | 9,7                       | 10,3  | 9,3  | 10,7  |                     |      |      |      |      |      |      |
| 12                             | 11,6                      | 12,4  | 11,1 | 12,9  |                     |      |      |      |      |      |      |
| (14)                           | 13,6                      | 14,4  | 13,1 | 14,9  |                     |      |      |      |      |      |      |
| 16                             | 15,6                      | 16,4  | 15,1 | 16,9  |                     |      |      |      |      |      |      |
| (18)                           | 17,6                      | 13,4  | 17,1 | 18,9  |                     |      |      |      |      |      |      |
| 20                             | 19,6                      | 20,4  | 18,9 | 21,0  |                     |      |      |      |      |      |      |
| (22)                           | 21,6                      | 22,4  | 20,9 | 23,0  |                     |      |      |      |      |      |      |
| 25                             | 24,6                      | 25,4  | 23,9 | 26,0  |                     |      |      |      |      |      |      |
| (28)                           | 27,6                      | 28,4  | 26,9 | 29,0  |                     |      |      |      |      |      |      |
| 30                             | 29,6                      | 30,4  | 28,9 | 31,0  |                     |      |      |      |      |      |      |
| 35                             | 34,5                      | 35,5  | 33,7 | 36,2  |                     |      |      |      |      |      |      |
| 40                             | 39,5                      | 40,5  | 38,7 | 41,2  |                     |      |      |      |      |      |      |
| 45                             | 44,5                      | 45,5  | 43,7 | 46,2  |                     |      |      |      |      |      |      |
| 50                             | 49,5                      | 50,5  | 48,7 | 51,2  |                     |      |      |      |      |      |      |
| 55                             | 54,4                      | 55,6  | 53,5 | 56,5  |                     |      |      |      |      |      |      |
| 60                             | 59,4                      | 60,6  | 58,5 | 61,5  |                     |      |      |      |      |      |      |

<sup>1)</sup> Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

# ГОСТ 1479—93

1.2 *Теоретическая масса винтов указана в приложении.*

## 2 Технические требования

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

Таблица 2

| Материал              |                                      | Сталь  | Коррозионно-стойкая сталь | Цветные сплавы |  |  |
|-----------------------|--------------------------------------|--|---------------------------|----------------|--|--|
| Резьба                | Поле допуска                         | 6g   |                           |                |  |  |
|                       | Стандарты                            | ГОСТ 16093, ГОСТ 24705   |                           |                |  |  |
| Механические свойства | Класс прочности или группа материала | 14Н, 22Н<br>33Н, 45Н   | 21—26                     | 31—35          |  |  |
|                       | Стандарты                            | ГОСТ 25556   | ГОСТ 1759.0               |                |  |  |
| Допуски               | Класс точности                       | A, B   |                           |                |  |  |
|                       | Стандарты                            | ГОСТ 1759.1  |                           |                |  |  |
| Поверхность изделия   |                                      | Гладкая<br><br>Требования к гальванопокрытиям по ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.303<br><i>Винты должны изготавляться с покрытиями: цинковым, хроматированным, никелевым, окисным, пропитанным маслом, фосфатным пропитанным маслом, или без покрытия.</i><br>Допускается применять другие виды покрытий по согласованию между изготавителем и потребителем |                           |                |  |  |
| Приемка               |                                      | Правила приемки — ГОСТ 17769   |                           |                |  |  |
| Методы контроля       |                                      | <i>Размеры, отклонения формы и расположения поверхностей — ГОСТ 1759.1</i>   |                           |                |  |  |
|                       |                                      | <i>Дефекты поверхности — ГОСТ 1759.2</i>   |                           |                |  |  |
|                       |                                      | <i>Механические свойства</i>   |                           |                |  |  |
| Маркировка и упаковка |                                      | ГОСТ 25556   | ГОСТ 1759.0               | ГОСТ 1759.0    |  |  |
|                       |                                      | ГОСТ 1759.0, ГОСТ 18160  |                           |                |  |  |

## 3 Обозначение

*Примеры условного обозначения*

*Установочный винт с засверленным концом и прямым шлицем класса точности В, диаметром резьбы  $d = 10$  мм, с полем допуска 6g, длиной  $l = 25$  мм, класса прочности 14 Н, без покрытия:*

*Винт M10—6g·25.14Н ГОСТ 1479—93*

*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 1479—93*

*То же, из латуни ЛС59—1, без покрытия:*

*Винт А.М10—6g·25.32. ЛС59—1 ГОСТ 1479—93*

ПРИЛОЖЕНИЕ  
(справочное)

Таблица 3 — Масса винтов

| Длина винта<br><i>l</i> , мм | Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг ≈, при номинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм |       |       |       |       |       |       |       |        |        |        |
|------------------------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|
|                              | 1,6   | 2     | 2,5   | 3     | (3,5) | 4     | 5     | 6     | 8      | 10     | 12     |
| 2                            | 0,019   |       |       |       |       |       |       |       |        |        |        |
| 2,5                          | 0,027   | 0,037 |       |       |       |       |       |       |        |        |        |
| 3                            | 0,035   | 0,049 | 0,068 | 0,102 |       |       |       |       |        |        |        |
| 4                            | 0,050   | 0,074 | 0,106 | 0,146 | 0,169 | 0,245 |       |       |        |        |        |
| 5                            | 0,066   | 0,099 | 0,147 | 0,190 | 0,249 | 0,322 | 0,461 |       |        |        |        |
| 6                            | 0,082   | 0,124 | 0,179 | 0,234 | 0,319 | 0,400 | 0,584 | 0,804 |        |        |        |
| 8                            | 0,142   | 0,173 | 0,259 | 0,322 | 0,469 | 0,555 | 0,832 | 1,156 | 2,020  |        |        |
| 10                           |   | 0,222 | 0,339 | 0,411 | 0,619 | 0,710 | 1,079 | 1,509 | 2,657  | 3,997  |        |
| 12                           |   |       | 0,409 | 0,499 | 0,779 | 0,865 | 1,326 | 1,862 | 3,293  | 5,001  | 7,232  |
| (14)                         |   |       |       | 0,587 | 0,929 | 1,019 | 1,573 | 2,215 | 3,930  | 6,005  | 8,687  |
| 16                           |   |       |       | 0,675 | 1,079 | 1,174 | 1,821 | 2,568 | 4,567  | 7,009  | 10,141 |
| (18)                         |   |       |       |       | 1,199 | 1,329 | 2,068 | 2,920 | 5,204  | 8,013  | 11,603 |
| 20                           |   |       |       |       | 1,379 | 1,484 | 2,315 | 3,273 | 5,841  | 9,021  | 13,050 |
| (22)                         |   |       |       |       |       |       | 2,562 | 3,626 | 6,477  | 10,020 | 14,502 |
| 25                           |   |       |       |       |       |       | 2,933 | 4,155 | 7,433  | 11,534 | 16,693 |
| (28)                         |   |       |       |       |       |       |       | 4,684 | 8,388  | 13,033 | 18,871 |
| 30                           |   |       |       |       |       |       |       | 5,037 | 9,025  | 14,041 | 20,323 |
| 35                           |   |       |       |       |       |       |       |       | 10,621 | 16,550 | 23,062 |
| 40                           |   |       |       |       |       |       |       |       | 12,214 | 19,061 | 27,591 |
| 45                           |   |       |       |       |       |       |       |       |        | 21,573 | 31,234 |
| 50                           |   |       |       |       |       |       |       |       |        | 24,082 | 34,860 |
| 55                           |   |       |       |       |       |       |       |       |        |        | 38,160 |
| 60                           |   |       |       |       |       |       |       |       |        |        | 42,500 |

Причина — Для определения массы винтов, изготовленных из других материалов, значения, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент: 0,356 — для алюминиевого сплава, 0,97 — для бронзы, 1,08 — для латуни.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на<br>который дана ссылка | Номер раздела | Обозначение НТД, на<br>который дана ссылка | Номер раздела |
|--|---------------|--|---------------|
| ГОСТ 9.301—86                              | 2             | ГОСТ 16093—2004                            | 2             |
| ГОСТ 9.303—84                              | 2             | ГОСТ 17769—83                              | 2             |
| ГОСТ 1759.0—87                             | 2             | ГОСТ 24669—81                              | 2             |
| ГОСТ 1759.1—82                             | 2             | ГОСТ 24705—2004                            | 2             |
| ГОСТ 1759.2—82                             | 2             | ГОСТ 25556—82                              | 2             |