

## ВИНТЫ СТУПЕНЧАТЫЕ С ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ

### Конструкция и размеры

### Female shouldered screws. Design and dimensions

ОКП 39 6330

ГОСТ  
18786-80\*

Взамен  
ГОСТ 18786—73

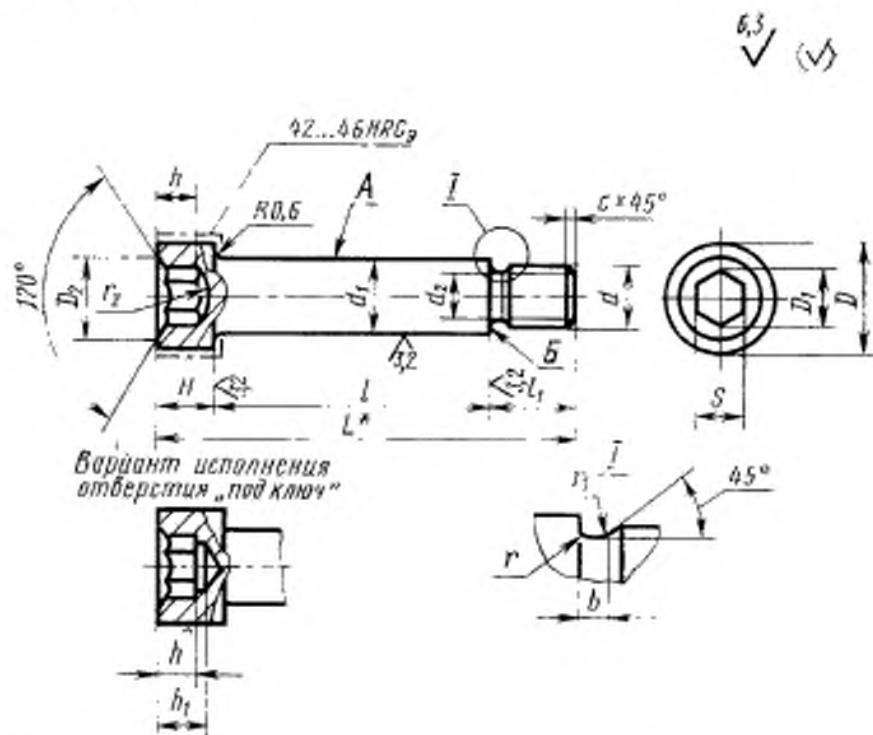
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря 1980 г. № 6294 срок введения установлен

81.91.82

Проверен в 1985 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Конструкция и размеры ступенчатых винтов с шестигранным углублением под ключ 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 инкапт	При- мене- мость	<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i> (поле шпоноч- ной базы)	<i>d<sub>2</sub></i> (поле шпоноч- ной базы)	<i>d<sub>3</sub></i>	<i>J<sub>5</sub></i> (поле шпоноч- ной базы)	<i>I<sub>1</sub></i>	<i>H</i>	<i>L</i>	<i>D</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>D<sub>2</sub></i>
1092-2051		M6	9	4,5	Or 20 до 60	8	6	<i>I+14</i>	13	5,8	6,1	
1092-2052		M8	12	6,2	Or 20 до 100	12	10	<i>I+18</i>	18	6,9	7,2	
1092-2053		M10	14	7,8	Or 20 до 120	14	14	<i>I+22</i>				
1092-2054		M12	16	9,5	Or 30 до 130	16	10	<i>I+24</i>	20	9,2	9,7	
1092-2055		M14	20	11,0	Or 40 до 140	18	12	<i>I+28</i>				
1092-2056		M16	22	13,0	Or 40 до 150	20	12	<i>I+30</i>	22	11,5	12,0	
1092-2057		M18	25	16,5	Or 45 до 200	25	14	<i>I+36</i>				
1092-2058		M20	32	19,5	Or 50 до 220	30	20	<i>I+42</i>	28			
1092-2059								<i>I+34</i>	30			
1092-2061								<i>I+43</i>		13,8	14,3	
1092-2062								<i>I+52</i>	36	16,2	16,7	
1092-2063								<i>I+50</i>	42	19,6	20,4	
1092-2064								<i>I+60</i>				
1092-2065												
1092-2066												
1092-2067												

## Размеры в мм

Обозначение зажима	<i>S</i> (зажимка D11)	<i>h</i>	<i>h<sub>1</sub></i>	<i>b</i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	<i>r<sub>2</sub></i>	<i>c</i>	Попутная нагрузка <i>P</i> , кгс не более	Масса, кг, не более
1092-2051	5	3,5	4,0	2,0	0,5	0,3	4,0	1,0	150	0,038
1092-2052										0,039
1092-2053	6	4,5	5,5				4,7		250	0,109
1092-2054										0,111
1092-2055	8	6,0	7,0	2,5			6,5	1,6	400	0,176
1092-2056										0,179
1092-2057	10	7,0	8,0				8,5		650	0,249
1092-2058										0,253
1092-2059						1,0	0,5			850
1092-2061	12	9,0	10	3,0			9,5	2,0		0,425
1092-2062										0,432
1092-2063										0,548
1092-2064	14	11,0	13				11,0		1900	0,561
1092-2065										1,008
1092-2066	17	13,0	15	4,0			13,0	2,5		1,030
1092-2067										1,681
									2700	1,716

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

\* Рабочая длина зажима *l* выбирается в указанном диапазоне кратной 5-ти  
(например, *l*=20 мм, *l*=115 мм и т. д.).

Пример условного обозначения винта размерами  $d=M10$ ,  $l=95$  мм,  $l_1=14$  мм:

*Винт 1092-2055/095 ГОСТ 18786-80*

**(Измененная редакция, Изм. №1).**

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
3. Твердость — 34...37 HRC<sub>0.05</sub>, 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.