

ГОСТ 1483-84

Группа Г32

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

### ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ И СТУПЕНЧАТЫМ КОНЦОМ С КОНУСОМ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

#### КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

#### HEXAGON-HEAD STEP-POINT WITH CONE SET SCREWS. PRODUCT GRADES A AND B. CONSTRUCTION AND DIMENSIONS

МКС 21.06.10  
ОКП 12 8400

Дата введения 1986-01-01

#### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

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

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.05.84 N 1589

3. ВЗАМЕН [ГОСТ 1483-75](#)

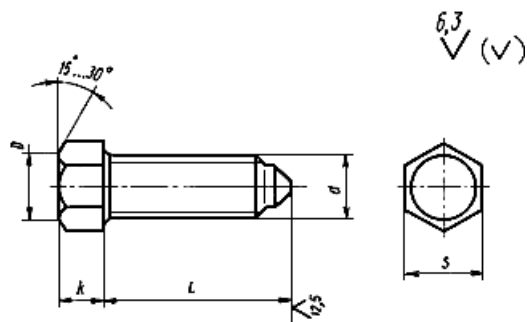
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
<a href="#">ГОСТ 1759.0-87</a>	10
<a href="#">ГОСТ 1759.1-82</a>	6, 8
<a href="#">ГОСТ 1759.2-82</a>	7, 8
<a href="#">ГОСТ 1759.4-87</a>	8
<a href="#">ГОСТ 10549-80</a>	3
<a href="#">ГОСТ 12414-94</a>	5
<a href="#">ГОСТ 24670-81</a>	4
ГОСТ 24705-2004	3
<a href="#">ГОСТ 25556-82</a>	8

5. ИЗДАНИЕ с Изменением N 1, утвержденным в июле 1987 г. (ИУС 12-87)

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.



$$D = (0,90 + 0,95)S$$

ММ

Номинальный диаметр резьбы $d$	6	8	10	12	16	20	
Размер под ключ $S$	8	10	12	14	17	22	
Высота головки $k$	5	6	7	9	11	14	
Длина винта $l$	12	-	-	-	-	-	
	14	-	-	-	-	-	
	16	-	-	-	-	-	
	20	-	-	-	-	-	
	25	-	-	-	-	-	
	30	-	-	Стандартные длины		-	-
	35	-	-	Стандартные длины		-	-
	40	-	-	Стандартные длины		-	-
	45	-	-	Стандартные длины		-	-
	50	-	-	Стандартные длины		-	-
	55	-	-	Стандартные длины		-	-
	60	-	-	Стандартные длины		-	-
	65	-	-	Стандартные длины		-	-
	70	-	-	Стандартные длины		-	-
	75	-	-	Стандартные длины		-	-
80	-	-	Стандартные длины		-	-	
90	-	-	Стандартные длины		-	-	
100	-	-	Стандартные длины		-	-	

Пример условного обозначения винта класса точности В, диаметром резьбы  $d=10$  мм, с полем допуска  $6g$ , длиной  $l=25$  мм, класса прочности 14Н, без покрытия:

*Винт В.М10-6g×25.14Н ГОСТ 1483-84*

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 1483-84*

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

*Винт А.М10-6g×25.32 ГОСТ 1483-84*

1, 2. (Измененная редакция, Изм. N 1).

3. Резьба - по ГОСТ 24705, шаг резьбы - крупный. Недорез резьбы - нормальный по [ГОСТ 10549](#).

4. Радиус под головкой - по [ГОСТ 24670](#).

5. Конец винта - ступенчатый с конусом по [ГОСТ 12414](#).

6. Допуски и методы контроля размеров, отклонений формы и расположения поверхностей - по [ГОСТ 1759.1](#).

7. Дефекты поверхности и методы контроля - по [ГОСТ 1759.2](#).

8. Механические свойства и методы испытаний винтов: из углеродистой и легированной стали - по [ГОСТ 25556](#), из коррозионностойкой, жаропрочной, теплоустойчивой стали и из цветных сплавов - по [ГОСТ 1759.1](#), [ГОСТ 1759.2](#), [ГОСТ 1759.4](#).

(Измененная редакция, Изм. N 1).

9. Винты должны изготавливаться с покрытиями: цинковым хроматированным, кадмиевым хроматированным, никелевым, окисным, пропитанным маслом, фосфатным, пропитанным маслом, или без покрытия.

10. Остальные технические требования - по [ГОСТ 1759.0](#).

(Измененная редакция, Изм. N 1).

11. Теоретическая масса винтов указана в приложении.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
**Справочное**

**ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ МАССА 1000 ШТ. СТАЛЬНЫХ ВИНТОВ, КГ**

Длина винта $l$ , мм	Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм					
	6	8	10	12	16	20
12	4,26	-	-	-	-	-
14	4,61	7,64	-	-	-	-
16	4,96	8,28	13,65	-	-	-
20	5,67	9,55	15,66	23,94	-	-
25	6,55	11,14	18,17	27,58	49,61	-
30	7,43	12,73	20,68	31,21	56,26	-
35	8,31	14,32	23,19	34,85	62,91	111,49
40	-	15,91	25,70	38,48	69,56	121,89
45	-	-	28,21	42,12	76,21	132,29
50	-	-	30,72	45,75	82,86	142,69
55	-	-	-	49,38	89,51	153,09
60	-	-	-	53,02	96,14	163,49
65	-	-	-	-	103,30	173,89
70	-	-	-	-	109,90	184,29
75	-	-	-	-	116,60	194,69
80	-	-	-	-	123,20	205,09
90	-	-	-	-	-	225,89
100	-	-	-	-	-	246,69

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.

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изм. N 1).

Электронный текст документа  
подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:  
официальное издание  
Винты классов точности А и В.  
Технические условия: Сб. стандартов. -  
М.: Стандартинформ, 2006