



**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ**

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С КВАДРАТНОЙ  
ГОЛОВКОЙ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ  
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В**

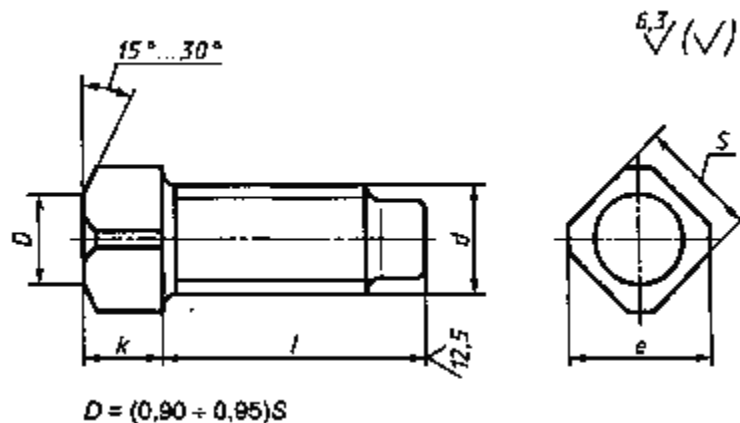
**ГОСТ  
1482-84**

**Конструкция и размеры**

Square-head dog-point set screws.  
Product grades A and B. Construction and  
dimensions

**Дата введения 01.01.86**

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.



мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	6	8	10	12	16	20
--------------------------------	---	---	----	----	----	----



Размер под ключ $S$	7	8	10	12	17	22
Высота головки $k$	6	7	8	10	14	18
Диаметр описанной окружности $e$	9	10	13	16	22	28



Длина винта <i>l</i>	12		-	-	-	-	-	
	14			-	-	-	-	
	16				-	-	-	
	20					-	-	
	25						-	
	30			Стандартные длины				-
	35							
	40	-						
	45	-	-					
	50	-	-					
	55	-	-	-				
	60	-	-	-				
	65	-	-	-	-			
	70	-	-	-	-			
	75	-	-	-	-			



80	-	-	-	-		
90	-	-	-	-	-	
100	-	-	-	-	-	

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

*Винт В.М10-6g×25.14Н ГОСТ 1482-84*

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 1482-84*

Тоже, из латуни ЛС 59-1, без покрытия:

*Винт А.М10-6g× 25.32 ГОСТ 1482-84*

**1.2. (Измененная редакция, Изм. № 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 - цилиндрический 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 коррозионно-стойкой, жаропрочной, теплоустойчивой стали и из цветных сплавов - по [ГОСТ 1759.1](#), [ГОСТ 1759.2](#), [ГОСТ 1759.4](#).

**(Измененная редакция, Изм. № 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](http://www.gost.ru).

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

11. Теоретическая масса винтов указана в приложении.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*  
*Справочное*

**Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг**

Длина винта <i>l</i> , мм	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> , мм					
	6	8	10	12	16	20
12	4,17	-	-	-	-	-
14	4,60	7,60	-	-	-	-
16	4,78	8,27	13,53	-	-	-
20	5,68	9,50	15,29	24,46	-	-
25	6,56	11,10	18,10	28,11	62,21	-
30	7,44	12,70	20,62	31,74	68,88	-
35	8,33	14,30	23,13	35,06	75,55	140,24
40	-	15,87	25,64	39,01	82,23	150,04



45	-	-	28,15	42,67	88,90	160,44
50	-	-	30,66	46,28	95,57	170,84
55	-	-	-	49,91	102,24	181,34
60	-	-	-	53,54	110,84	191,74
65	-	-	-	-	115,54	202,14
70	-	-	-	-	122,24	212,54
75	-	-	-	-	128,94	229,24
80	-	-	-	-	135,54	242,44
90	-	-	-	-	-	254,34
100	-	-	-	-	-	275,24

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

**ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изм. № 1).**

## **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 № 1589**

**3. ВЗАМЕН ГОСТ 1482-75**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

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

**5. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в июле 1987 г. (ИУС 12-87)**

