

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ВИНТЫ С ПОЛУПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

Технические условия

Издание официальное

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

Предисловие

1 ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 229 «Крепежные изделия»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 23 ноября 1992 г. № 1507

Стандарт разработан методом прямого применения международных стандартов ИСО 2010—83 «Винты с полупотайной головкой и прямым шлицем (нормальная головка). Класс А» и ИСО 7047—83 «Винты с полупотайной головкой и крестообразным шлицем. Класс А» с дополнительными требованиями, отражающими потребности народного хозяйства

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4 ПЕРЕИЗДАНИЕ

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

ВИНТЫ С ПОЛУПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В

Технические условия

Raised countersunk head screws.
Product grades A and B.
Specifications

ГОСТ Р
50406—92

(ИСО 2010—83,
ИСО 7047—83)

ОКС 21.060.10
ОКП 12 8400

Дата введения 1994—01—01

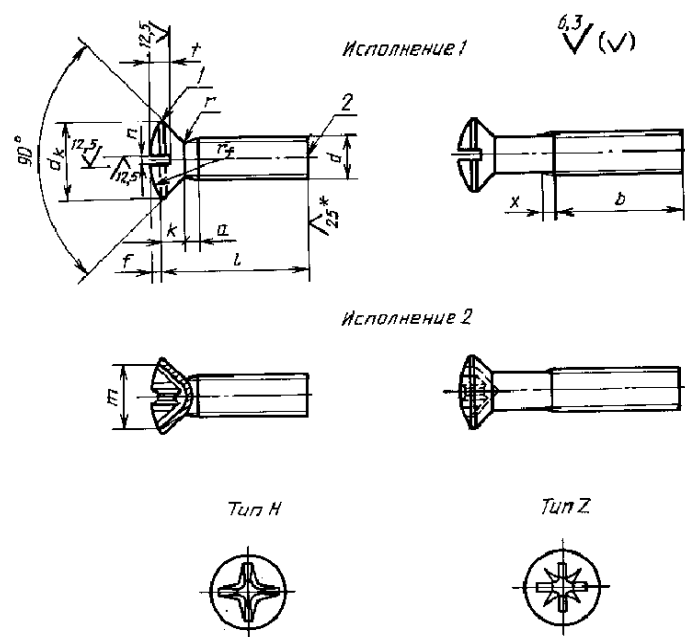
Настоящий стандарт распространяется на винты с полупотайной головкой с прямым и крестообразным шлицем классов точности А и В с номинальным диаметром резьбы от 1 до 20 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Дополнительные требования, отвечающие потребностям народного хозяйства, выделены подчеркиванием, а также приведены в приложении.

1 Размеры

Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на рисунке и в таблицах 1 и 2.



* Для винтов, обработанных резанием, в остальных случаях не нормируют.

1 — кромка скругленная или острая; 2 — конец в состоянии после накатки

Диаметр стержня приблизительно равен среднему диаметру резьбы или наружному диаметру резьбы.

Издание официальное

Таблица 1

| Номинальный диаметр резьбы d | | В миллиметрах | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------------|----------------------------------|---------------|--------|--------|--------|------|--------|------|---------------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | $M1$ | $M1,2$ | $M1,4$ | $M1,6$ | $M2$ | $M2,5$ | $M3$ | $(M3,5)^{1)}$ | $M4$ | $M5$ | $M6$ | $M8$ | $M10$ | $M12$ | $M14$ | $M16$ | $M18$ | $M20$ |
| $P^2)$ | крупный | 0,25 | 0,25 | 0,3 | 0,35 | 0,4 | 0,45 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2 | 2 | 2,5 | 2,5 |
| | мелкий | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 1 | 1,25 | 1,25 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| a , не более | крупный шаг | 0,5 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 0,9 | 1 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 4 | 5 | 5 |
| | мелкий шаг | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 2 | 2,5 | 2,5 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| b | не менее | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | 42 | 46 |
| | не более | 1,9 | 2,3 | 2,6 | 3 | 3,8 | 4,7 | 5,5 | 7,3 | 8,4 | 9,3 | 11,3 | 15,8 | 18,3 | 21,5 | 25 | 28,5 | 32,5 | 36 |
| d_x | не менее | 1,65 | 2,05 | 2,35 | 2,75 | 3,5 | 4,4 | 5,2 | 6,94 | 8,04 | 8,94 | 10,87 | 15,37 | 17,78 | 20,98 | 24,48 | 27,98 | 31,88 | 35,38 |
| | \approx | 0,25 | 0,3 | 0,35 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,4 | 2 | 2,3 | 3 | 3,5 | 4 | 4,5 | 5 |
| k | не более | 0,6 | 0,72 | 0,84 | 1 | 1,2 | 1,5 | 1,65 | 2,35 | 2,7 | 2,3 | 3,3 | 4,65 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| | номин. | 0,25 | 0,3 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,2 | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | 3 | 4 | 4 | 5 |
| n | не менее | 0,31 | 0,36 | 0,36 | 0,46 | 0,56 | 0,66 | 0,86 | 1,06 | 1,26 | 1,26 | 1,66 | 2,06 | 2,56 | 3,06 | 3,06 | 4,07 | 4,07 | 5,07 |
| | не более | 0,45 | 0,5 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,51 | 1,51 | 1,91 | 2,31 | 2,81 | 3,31 | 3,31 | 4,37 | 4,37 | 5,37 |
| r | не более | 0,1 | 0,12 | 0,14 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 0,9 | 1 | 1,3 | 1,5 | 2 | 2,5 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 1,8 | 2 |
| | не менее | 2,1 | 2,6 | 2,9 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8,5 | 9,5 | 9,5 | 12 | 16,5 | 19,5 | 22,5 | 26 | 30 | 34 | 38 |
| t | не менее | 0,4 | 0,48 | 0,56 | 0,64 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 2 | 2,4 | 3,2 | 3,8 | 4,8 | 5,6 | 6,4 | 7,2 | 8 |
| | не более | 0,55 | 0,64 | 0,73 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,45 | 1,7 | 1,9 | 2,4 | 2,8 | 3,7 | 4,4 | 5,4 | 6,3 | 7,2 | 8,1 | 9 |
| Крестообразный шлиц: Тип Н | номер шлица | — | — | — | 0 | 1 | 1 | 1 | 2 | 2 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | — | — | — | — |
| | m | — | — | — | 1,9 | 2 | 3 | 3,4 | 4,8 | 5,2 | 5,4 | 7,3 | 9,6 | 10,4 | 12,6 | — | — | — | — |
| Тип Z | глубина вхождения калибра в шлиц | — | — | — | 0,9 | 1,2 | 1,5 | 1,8 | 2,25 | 2,7 | 2,9 | 3,5 | 4,75 | 5,5 | 7,8 | — | — | — | — |
| | m | — | — | — | 1,2 | 1,5 | 1,85 | 2,2 | 2,75 | 3,2 | 3,4 | 4 | 5,25 | 6 | 8,3 | — | — | — | — |
| x , не более | глубина вхождения калибра в шлиц | — | — | — | 2 | 2,2 | 3 | 3,8 | 4,8 | 5,2 | 5,6 | 7,2 | 9,6 | 10,4 | — | — | — | — | — |
| | крупный шаг | 0,6 | 0,6 | 0,75 | 0,9 | 1 | 1,1 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2 | 2,5 | 3,2 | 3,8 | 4,3 | 5 | 5 | 6,3 | 6,3 |
| x , не более | мелкий шаг | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 2,5 | 3,2 | 3,2 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 |
| | крупный шаг | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

1) Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

2) P — шаг резьбы.

Таблица 2

В миллиметрах

| Длина винта <i>l</i> | Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|-------------------------------------|------|------|------|----------------------|------|----|------|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|
| | M1 | M1,2 | M1,4 | M1,6 | M2 | M2,5 | M3 | M3,5 | M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | M12 | M14 | M16 | M18 | M20 | |
| 2 | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 2,5 | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 3 | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (3,5) | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 4 | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 5 | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 6 | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (7) | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 8 | | | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 9 | | | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 10 | | | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 11 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 12 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (13) | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (14) | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 16 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (18) | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 20 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (22) | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 25 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (28) | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 30 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (32) | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 35 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (38) | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 40 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (42) | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 45 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (48) | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 50 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (55) | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 60 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (65) | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 70 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (75) | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 80 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (85) | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 90 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| (95) | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 100 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 110 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 120 | — | — | — | — | Стандартные длины | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |

Примечания

1 Длины винтов, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

2 Винты с номинальными длинами, расположенными выше пунктирной линии, изготавливаются с резьбой до головки [$b = l - (k + a)$].

2 Технические требования

| Материал | | Углеродистая сталь | Коррозионно-стойкая, жаропрочная, жаростойкая и теплоустойчивая сталь | Цветные сплавы |
|-------------------------------------|---------------------------|--|---|----------------|
| <u>Общие технические требования</u> | | ГОСТ 1759.0 | | |
| Резьба | размеры | Профиль и основные размеры | | |
| | стандарт | ГОСТ 9150, ГОСТ 24705 | | |
| | допуски | 6g | | |
| | стандарт | ГОСТ 16093 | | |
| Механические свойства | классы прочности и группы | 3.6, 4.6, 4.8, 5.6, 5.8 | 21—26 | 31—35 |
| | стандарт | ГОСТ 1759.4 | ГОСТ 1759.0 | |
| Допуски | классы точности | А и В | | |
| | стандарт | Неуказанные на рисунке и в таблицах 1 и 2 допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей — ГОСТ 1759.1 | | |
| Крестообразный шлиц | | ГОСТ 10753 | | |
| Поверхность изделия | | Допустимые дефекты поверхности — ГОСТ 1759.2 Без покрытия и с покрытием — ГОСТ 1759.0, ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.303 | | |
| <u>Методы контроля</u> | | <u>Размеры, отклонения формы и расположения поверхностей</u> — ГОСТ 1759.1 <u>Крестообразный шлиц</u> — ГОСТ 10753 <u>Дефекты поверхности</u> — ГОСТ 1759.2 <u>Механические свойства</u> ГОСТ 1759.4 ГОСТ 1759.0 <u>Покрытие</u> — ГОСТ 9.302 | | |
| Приемка | | ГОСТ 17769 | | |
| <u>Маркировка и упаковка</u> | | ГОСТ 1759.0, ГОСТ 18160 | | |

Пример условного обозначения винта с полупотайной головкой, класса точности А, исполнения 1, диаметром резьбы $d = 8$ мм, с крупным шагом резьбы, с полем допуска 6g, длиной $l = 50$ мм, класса прочности 4.8, без покрытия:

Винт АМ8—6g·50.48 ГОСТ Р 50406—92

То же, класса точности В, исполнения 2, со шлицем типа Н, с мелким шагом резьбы, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм, хромированным:

Винт 2М8·1—6g·50.48.016 ГОСТ Р 50406—92

То же, со шлицем типа Z:

Винт 2ZМ8·1—6g·50.48.016 ГОСТ Р 50406—92

Теоретическая масса винтов указана в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
(справочное)
Теоретическая масса винтов

| Длина винта <i>l</i> , мм | Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг — при номинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|--------|-------|
| | M1 | M1,2 | M1,4 | M1,6 | M2 | M2,5 | M3 | M3,5 | M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | M12 | M14 | M16 | M18 | M20 |
| 2 | 0,014 | 0,025 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 2,5 | 0,016 | 0,028 | 0,038 | 0,057 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 3 | 0,018 | 0,030 | 0,042 | 0,063 | 0,110 | 0,195 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 3,5 | 0,021 | 0,033 | 0,047 | 0,069 | 0,119 | 0,209 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 4 | 0,023 | 0,036 | 0,051 | 0,074 | 0,128 | 0,224 | 0,326 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 5 | 0,027 | 0,043 | 0,060 | 0,085 | 0,146 | 0,253 | 0,369 | 0,667 | 0,966 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 6 | 0,031 | 0,050 | 0,069 | 0,096 | 0,164 | 0,282 | 0,412 | 0,726 | 1,048 | 1,474 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 7 | 0,035 | 0,056 | 0,078 | 0,107 | 0,182 | 0,311 | 0,455 | 0,785 | 1,120 | 1,596 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 8 | 0,040 | 0,065 | 0,087 | 0,118 | 0,200 | 0,341 | 0,499 | 0,843 | 1,196 | 1,718 | 2,692 | — | — | — | — | — | — | — |
| 9 | 0,044 | 0,072 | 0,096 | 0,130 | 0,218 | 0,370 | 0,542 | 0,902 | 1,273 | 1,840 | 2,867 | — | — | — | — | — | — | — |
| 10 | 0,048 | 0,079 | 0,105 | 0,142 | 0,237 | 0,400 | 0,585 | 0,960 | 1,349 | 1,962 | 3,041 | 6,860 | — | — | — | — | — | — |
| 11 | — | 0,085 | 0,114 | 0,153 | 0,255 | 0,429 | 0,628 | 1,019 | 1,426 | 2,084 | 3,216 | 7,175 | — | — | — | — | — | — |
| 12 | — | 0,092 | 0,123 | 0,164 | 0,273 | 0,458 | 0,671 | 1,077 | 1,502 | 2,206 | 3,390 | 7,491 | 11,22 | — | — | — | — | — |
| 13 | — | — | — | 0,175 | 0,291 | 0,487 | 0,715 | 1,136 | 1,579 | 2,328 | 3,565 | 7,806 | 11,71 | — | — | — | — | — |
| 14 | — | — | — | 0,186 | 0,309 | 0,517 | 0,758 | 1,195 | 1,655 | 2,451 | 3,740 | 8,122 | 12,21 | — | — | — | — | — |
| 16 | — | — | — | 0,197 | 0,345 | 0,576 | 0,845 | 1,312 | 1,808 | 2,695 | 4,090 | 8,753 | 13,21 | 20,38 | — | — | — | — |
| 18 | — | — | — | — | 0,381 | 0,634 | 0,932 | 1,428 | 1,961 | 2,939 | 4,440 | 9,384 | 14,21 | 21,83 | — | — | — | — |
| 20 | — | — | — | — | 0,417 | 0,693 | 1,019 | 1,545 | 2,114 | 3,184 | 4,789 | 10,020 | 15,21 | 23,28 | — | — | — | — |
| 22 | — | — | — | — | — | 0,752 | 1,106 | 1,662 | 2,267 | 3,429 | 5,139 | 10,650 | 16,21 | 25,25 | — | — | — | — |
| 25 | — | — | — | — | — | 0,840 | 1,235 | 1,838 | 2,496 | 3,795 | 5,661 | 11,590 | 17,70 | 27,44 | 39,73 | — | — | — |
| 28 | — | — | — | — | — | — | 1,365 | 2,013 | 2,725 | 4,162 | 6,185 | 12,540 | 19,20 | 29,60 | 42,69 | — | — | — |
| 30 | — | — | — | — | — | — | 1,452 | 2,130 | 2,878 | 4,406 | 6,534 | 13,170 | 20,20 | 31,05 | 44,67 | — | — | — |
| 32 | — | — | — | — | — | — | — | 2,247 | 3,031 | 4,650 | 6,883 | 13,800 | 21,20 | 32,50 | 46,65 | 61,46 | — | — |
| 35 | — | — | — | — | — | — | — | 2,423 | 3,261 | 5,016 | 7,407 | 14,750 | 22,69 | 34,67 | 49,61 | 68,09 | — | — |
| 38 | — | — | — | — | — | — | — | — | 3,491 | 5,382 | 7,932 | 15,700 | 24,19 | 36,84 | 52,58 | 72,07 | 95,18 | — |
| 40 | — | — | — | — | — | — | — | — | 3,644 | 5,626 | 8,280 | 16,320 | 25,20 | 38,29 | 54,56 | 74,72 | 98,47 | 126,6 |
| 42 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 5,870 | 8,630 | 16,950 | 26,20 | 39,74 | 56,54 | 77,37 | 101,77 | 130,8 |
| 45 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 6,237 | 9,154 | 17,900 | 27,69 | 41,91 | 59,51 | 81,35 | 106,71 | 137,0 |
| 48 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 6,603 | 9,679 | 18,850 | 29,18 | 44,08 | 62,47 | 85,33 | 111,65 | 143,3 |
| 50 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 6,849 | 10,027 | 19,480 | 30,17 | 45,53 | 64,45 | 87,98 | 114,95 | 147,4 |
| 55 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 7,460 | 10,900 | 21,080 | 32,67 | 49,15 | 69,39 | 94,62 | 123,18 | 157,8 |
| 60 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 8,071 | 11,773 | 22,580 | 35,17 | 52,76 | 74,34 | 101,24 | 131,43 | 168,2 |
| 65 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 8,682 | 12,646 | 24,080 | 37,67 | 56,38 | 79,29 | 107,88 | 139,66 | 178,5 |
| 70 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 9,293 | 13,519 | 25,680 | 40,16 | 60,00 | 84,22 | 114,51 | 147,90 | 188,9 |
| 75 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 9,904 | 14,393 | 27,280 | 42,66 | 63,62 | 89,18 | 121,13 | 156,13 | 199,3 |
| 80 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 10,515 | 15,266 | 28,940 | 45,13 | 67,24 | 94,12 | 127,77 | 164,36 | 209,7 |
| 85 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 11,126 | 16,140 | 30,540 | 47,63 | 70,55 | 99,07 | 134,39 | 172,61 | 220,0 |
| 90 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 11,737 | 17,013 | 32,140 | 50,13 | 73,94 | 104,01 | 141,03 | 180,84 | 230,4 |
| 95 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 12,349 | 17,886 | 33,740 | 52,63 | 77,56 | 108,22 | 147,65 | 189,08 | 240,8 |
| 100 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 12,960 | 18,760 | 35,340 | 55,13 | 81,17 | 113,17 | 154,27 | 197,32 | 251,2 |
| 110 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 213,79 | 271,9 |
| 120 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 292,7 |

Примечание — Для определения массы винтов из алюминиевого сплава величины масс, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 0,356, из латуни — на 1,08.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|--|--------------|
| ГОСТ 9.301—86 | 2 |
| ГОСТ 9.302—88 | 2 |
| ГОСТ 9.303—84 | 2 |
| ГОСТ 1759.0—87 | 2 |
| ГОСТ 1759.1—82 | 2 |
| ГОСТ 1759.2—82 | 2 |
| ГОСТ 1759.4—87 | 2 |
| ГОСТ 9150—2002 | 2 |
| ГОСТ 10753—86 | 2 |
| ГОСТ 16093—2004 | 2 |
| ГОСТ 17769—83 | 2 |
| ГОСТ 18160—72 | 2 |
| ГОСТ 24705—2004 | 2 |

СО Д Е Р Ж А Н И Е

| | | |
|--------------------------------|---|-----|
| ГОСТ 1476—93 (ИСО 7434—83) | Винты установочные с коническим концом и прямым шлицем классов точности А и В. Технические условия | 3 |
| ГОСТ 1477—93 (ИСО 4766—84) | Винты установочные с плоским концом и прямым шлицем классов точности А и В. Технические условия | 10 |
| ГОСТ 1478—93 (ИСО 7435—83) | Винты установочные с цилиндрическим концом и прямым шлицем классов точности А и В. Технические условия | 17 |
| ГОСТ 1479—93 (ИСО 7436—83) | Винты установочные с засверленным концом и прямым шлицем классов точности А и В. Технические условия | 24 |
| ГОСТ 1481—84 | Винты установочные с шестигранной головкой и цилиндрическим концом классов точности А и В. Конструкция и размеры | 31 |
| ГОСТ 1482—84 | Винты установочные с квадратной головкой и цилиндрическим концом классов точности А и В. Конструкция и размеры | 36 |
| ГОСТ 1483—84 | Винты установочные с шестигранной головкой и ступенчатым концом с конусом классов точности А и В. Конструкция и размеры | 41 |
| ГОСТ 1485—84 | Винты установочные с квадратной головкой и засверленным концом классов точности А и В. Конструкция и размеры | 46 |
| ГОСТ 1486—84 | Винты установочные с квадратной головкой и ступенчатым концом со сферой классов точности А и В. Конструкция и размеры | 51 |
| ГОСТ 1488—84 | Винты установочные с квадратной головкой и буртиком классов точности А и В. Конструкция и размеры | 56 |
| ГОСТ 1491—80 | Винты с цилиндрической головкой классов точности А и В. Конструкция и размеры | 61 |
| ГОСТ 8878—93 (ИСО 4027—77) | Винты установочные с коническим концом и шестигранным углублением под ключ классов точности А и В. Технические условия | 66 |
| ГОСТ 10336—80 | Винты с цилиндрической головкой невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры | 73 |
| ГОСТ 10337—80 | Винты с цилиндрической головкой и сферой невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры | 77 |
| ГОСТ 10338—80 | Винты с шестигранной головкой невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры | 81 |
| ГОСТ 10339—80 | Винты с потайной головкой невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры | 84 |
| ГОСТ 10340—80 | Винты с полупотайной головкой невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры | 88 |
| ГОСТ 10341—80 | Винты с полукруглой головкой невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры | 92 |
| ГОСТ 10342—80 | Винты с цилиндрической головкой и шестигранным углублением «под ключ» невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры | 96 |
| ГОСТ 10343—80 | Винты с лыской «под ключ» невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры | 99 |
| ГОСТ 10344—80 | Винты с накатанной головкой невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры | 102 |
| ГОСТ 11074—93 (ИСО 4026—77) | Винты установочные с плоским концом и шестигранным углублением под ключ классов точности А и В. Технические условия | 105 |
| ГОСТ 11075—93 (ИСО 4028—77) | Винты установочные с цилиндрическим концом и шестигранным углублением под ключ классов точности А и В. Технические условия | 112 |
| ГОСТ 11738—84 (ИСО 4762—77) | Винты с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ класса точности А. Конструкция и размеры | 119 |
| ГОСТ 17473—80 | Винты с полукруглой головкой классов точности А и В. Конструкция и размеры | 126 |
| ГОСТ 17474—80 | Винты с полупотайной головкой классов точности А и В. Конструкция и размеры | 131 |
| ГОСТ 17475—80 | Винты с потайной головкой классов точности А и В. Конструкция и размеры | 136 |
| ГОСТ 21331—75 | Винты с накатанной высокой головкой. Конструкция и размеры | 141 |
| ГОСТ 21332—75 | Винты с накатанной низкой головкой. Конструкция и размеры | 146 |
| ГОСТ 21333—75 | Винты с накатанной низкой головкой и коническим концом. Конструкция и размеры | 151 |
| ГОСТ 21334—75 | Винты с накатанной низкой головкой и ступенчатым концом. Конструкция и размеры | 156 |
| ГОСТ 21335—75 | Винты с накатанной низкой головкой и засверленным концом. Конструкция и размеры | 161 |
| ГОСТ 21336—75 | Винты с накатанной низкой головкой и сферическим концом. Конструкция и размеры | 166 |
| ГОСТ 21337—75 | Винты с накатанной низкой головкой и цилиндрическим концом. Конструкция и размеры | 171 |

| | | |
|--|---|-----|
| ГОСТ 21338—75 | Винты с накатанной головкой. Технические требования | 176 |
| ГОСТ 28962—91 (ИСО 7379—83) | Винты с внутренним шестигранником в головке и утолщенным стержнем. Технические условия | 178 |
| ГОСТ 28963—91 (ИСО 7380—83) | Винты с внутренним шестигранником в полукруглой головке. Метрическая серия. Технические условия | 184 |
| ГОСТ 28964—91 (ИСО 4029—83) | Винты установочные с шестигранным углублением и засверленным концом. Технические условия | 189 |
| ГОСТ Р 50403—92 (ИСО 2009—83, ИСО 7046—83) | Винты с потайной головкой классов точности А и В. Технические условия | 193 |
| ГОСТ Р 50404—92 (ИСО 1580—83) | Винты с цилиндрической скругленной головкой с прямым шлицем классов точности А и В. Технические условия | 201 |
| ГОСТ Р 50405—92 (ИСО 1207—83) | Винты с цилиндрической головкой с прямым шлицем классов точности А и В. Технические условия | 209 |
| ГОСТ Р 50406—92 (ИСО 2010—83, ИСО 7047—83) | Винты с полупотайной головкой классов точности А и В. Технические условия | 217 |

ВИНТЫ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А и В

Технические условия

БЗ 2—2005

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *Л. А. Гусева*
Корректор *С. И. Фирсова*
Компьютерная верстка *З. И. Мартыновой*

Сдано в набор 25.05.2006. Подписано в печать 15.09.2006. Формат 60·84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 26,51. Уч.-изд. л. 19,40. Тираж 550 экз. Зак. 1350. Изд. № 3468/2. С 3276.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано и отпечатано в Калужской типографии стандартов, 248021 Калуга, ул. Московская, 256.