

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С  
КВАДРАТНОЙ ГОЛОВКОЙ  
И БУРТИКОМ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И  
В

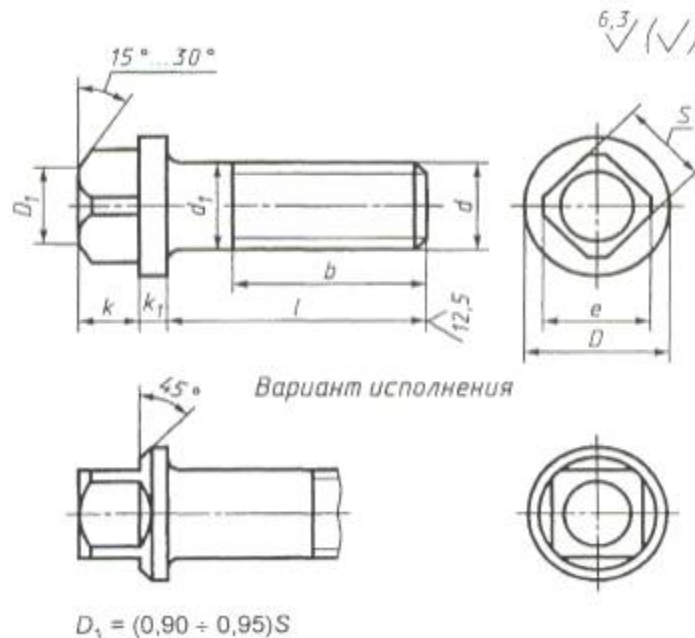
ГОСТ  
1488-84

Конструкция и размер

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

Дата введения 01.01.86

1. Настоящий стандарт распространяется на винты с номинальным диаметром резьбы от 5 до 20 мм.
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Номинальный диаметр резьбы $d$	5	6	8	10	12	16	20
Диаметр стержня $d$	5	6	8	10	12	16	20
Размер под ключ $S$	5	7	8	10	12	17	22
Высота головки $k$	3,5	5,5		7,0	8,0	10,0	13,0
Диаметр описанной окружности $e$	6,5	9,0	10,0	13,0	16,0	22,0	28,0
Диаметр буртика $D$	7,5	11,0	14,0	16,0	20,0	25,0	30,0
Высота буртика $k_1$	2			3		4	5
Длина резьбы $b$	16	18	22	26	30	38	46



Длина винта <i>l</i>	14	×	×	-	-	-	-	-	
	16	×	×	×	-	-	-	-	
	20		×	×	×	-	-	-	
	25			×	×	-	-	-	
	30				×	×	-	-	
	35			Стандартные длины				-	-
	40						×	-	
	45							-	
	50	-						×	
	55	-	-	-					
	60	-	-	-					
	65	-	-	-	-				
	70	-	-	-	-				
	75	-	-	-	-	-			
	80	-	-	-	-	-			



90	-	-	-	-	-		
100	-	-	-	-	-	-	
110	-	-	-	-	-	-	

Примечание. Знаком × отмечены винты с резьбой до головки.

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. 10-6g×25.14Н ГОСТ 1488-84*

Тоже, класса точности А, класса прочности 45Н, из стали 40Х с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

*Винт А.М10-6g×25.45Н.40Х.05 ГОСТ 1488-84*

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

*Винт А.М10-6g×25.32 ГОСТ 1488-84*

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

3. Резьба - по [ГОСТ 24705](#), шаг резьбы - крупный. Сбег и недорез резьбы - нормальные по [ГОСТ 10549](#).

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

5. Конец винта - плоский 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](#).

**(Измененная редакция, Изм. № 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						
	5	6	8	10	12	16	20
14	3,400	6,310	-	-	-	-	-
16	3,640	6,670	11,00	-	-	-	-
20	4,268	7,390	12,30	21,00	-	-	-
25	5,039	8,529	13,90	23,50	-	-	-
30	5,810	9,639	16,10	26,00	40,60	-	-
35	6,580	10,750	18,08	29,63	44,93	-	-
40	7,351	11,360	20,05	32,71	49,37	100,5	-



45	8,122	12,970	22,02	35,79	53,81	108,9	-
50	-	14,080	23,99	38,87	58,25	116,8	200,4
55	-	-	-	41,96	62,69	124,7	214,1
60	-	-	-	45,04	67,13	132,6	226,4
65	-	-	-	-	71,56	144,4	238,8
70	-	-	-	-	76,01	148,4	251,1
75	-	-	-	-	-	156,2	263,4
80	-	-	-	-	-	164,1	275,7
90	-	-	-	-	-	179,9	300,4
100	-	-	-	-	-	-	325,1
110	-	-	-	-	-	-	349,7

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. № 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** № **1590**

**3. ВЗАМЕН ГОСТ 1488-75**

**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)**

