



Документ:	<b>ГОСТ 1486-84</b>
Название:	<b>Винты установочные с квадратной головкой и ступенчатым концом со сферой классов точности А и В. Конструкция и размеры</b>
Название на английском:	Square-head step-point with sphere set screws. Product grades A and B. Construction and dimensions
Область применения:	Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с номинальным диаметром резьбы от 8 до 20 мм
Разработчик:	Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
Статус документа:	действующий
Взамен:	ГОСТ 1486-75
Дата издания:	01.09.2006
Переиздание:	переиздание с изм. 1
Дата последнего изменения:	12.09.2008
Дополнения:	<a href="#">Изменение №1 к ГОСТ 1486-84</a> <a href="#">Поправка к ГОСТ 1486-84</a>
Ссылки на:	<a href="#">ГОСТ 1759.0-87</a> ; <a href="#">ГОСТ 1759.1-82</a> ; <a href="#">ГОСТ 1759.2-82</a> ; <a href="#">ГОСТ 1759.4-87</a> ; <a href="#">ГОСТ 10549-80</a> ; <a href="#">ГОСТ 12414-94</a> ; <a href="#">ГОСТ 24670-81</a> ; <a href="#">ГОСТ 24705-2004</a> ; <a href="#">ГОСТ 25556-82</a> ;

**Общероссийский Классификатор Стандартов (ОКС)**  
21.0 МЕХАНИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ И УСТРОЙСТВА  
60.1 ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ / [Крепежные изделия](#) /  
0 - [Болты, винты, шпильки](#)

**Классификатор Государственных Стандартов (КГС)**  
Г32 Машины, оборудование и инструмент -> [Крепежные изделия общемашиностроительного применения](#)->  
[Винты. Шпильки](#)



**Поправка к ГОСТ 1486—84 Винты установочные с квадратной головкой и ступенчатым концом со сферой классов точности А и В. Конструкция и размеры (см. сб. «Винты классов точности А и В. Технические условия»)**

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Информационные данные. Пункт 3	Взамен ГОСТ 1486—84	Взамен ГОСТ 1486—75

(ИУС № 1 2008 г.)

Группа Г32

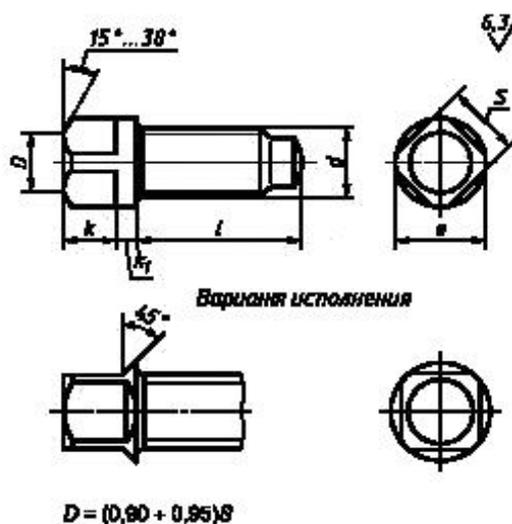
## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С КВАДРАТНОЙ ГОЛОВКОЙ  
 И СТУПЕНЧАТЫМ КОНЦОМ СО СФЕРОЙ КЛАССОВ  
 ТОЧНОСТИ А И В**
**ГОСТ  
 1486—84**
**Конструкция и размеры**

 Square-head step-point with sphere set screws.  
 Product grades A and B. Construction and dimensions

 МКС 21.060.10  
 ОКП 12 8400
Дата введения 01.01.86

1. Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с номинальным диаметром резьбы от 8 до 20 мм.
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.


 Издание официальное  
 ★

Перепечатка воспрещена

4-1\*

51

## С. 2 ГОСТ 1486—84

		мм				
Номинальный диаметр резьбы $d$		8	10	12	16	20
Размер под ключ $S$		8	10	12	17	22
Высота головки $k$		7	8	10	14	18
Диаметр описанной окружности $e$		10	13	16	22	28
Высота буртика $k_1$		2	3	3	4	5
Длина винта $l$	14		—	—	—	—
	16			—	—	—
	20				—	—
	25					—
	30					—
	35					—
	40				Стандартные длины	
	45	—				
	50	—				
	55	—	—			
	60	—	—			
	65	—	—	—		
	70	—	—	—		
	75	—	—	—		
	80	—	—	—		
	90	—	—	—	—	
	100	—	—	—	—	—

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 1486—84*

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

*Винт А.М10—6 g.25.45Н.40Х.05 ГОСТ 1486—84*

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

*Винт А.М10—6g.25.32 ГОСТ 1486—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 — ступенчатый со сферой по ГОСТ 12414.

**ГОСТ 1486—84 С. 3**

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 хромированным, кадмиевым хромированным, 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.

## С. 4 ГОСТ 1486–84

 ПРИЛОЖЕНИЕ  
 Справочное

Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг

Длина винта <i>l</i> , мм	Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> , мм				
	8	10	12	16	20
14	8,57	—	—	—	—
16	9,19	15,76	—	—	—
20	10,46	17,89	27,82	—	—
25	12,06	19,97	31,53	70,76	—
30	13,73	22,49	35,15	77,28	—
35	15,30	25,00	38,76	83,84	—
40	15,90	27,52	42,46	90,58	166,22
45	—	30,07	46,09	97,15	176,72
50	—	32,55	49,69	103,85	187,12
55	—	—	53,39	110,55	197,62
60	—	—	57,01	117,05	208,02
65	—	—	—	123,95	218,42
70	—	—	—	130,55	228,82
75	—	—	—	137,15	239,22
80	—	—	—	143,85	249,72
90	—	—	—	—	270,52
100	—	—	—	—	291,32

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).

ГОСТ 1486—84 С. 5

**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 1486—84

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1759.0—87	10
ГОСТ 1759.1—82	6, 8
ГОСТ 1759.2—82	7, 8
ГОСТ 1759.4—87	8
ГОСТ 10549—80	3
ГОСТ 12414—94	5
ГОСТ 24670—81	4
ГОСТ 24705—2004	3
ГОСТ 25556—82	8

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