

ГОСТ 1477—93

(ИСО 4766—84)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ  
С ПЛОСКИМ КОНЦОМ И ПРЯМЫМ  
ШЛИЦЕМ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А и В  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
Минск

Предисловие

**1 РАЗРАБОТАН** Госстандартом России

**ВНЕСЕН** Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

**2 ПРИНЯТ** Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

**3** Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 1477—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

**4 ВЗАМЕН** ГОСТ 1477—84

© ИПК Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С ПЛОСКИМ КОНЦОМ  
И ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ КЛАССОВ  
ТОЧНОСТИ А И В**

Технические условия

Flat-point straight slotted set screws.  
Product grades A and B. Specifications

ГОСТ

1477—93

(ИСО 4766—84)

ОКП 16 5000

Дата введения 01.01.95

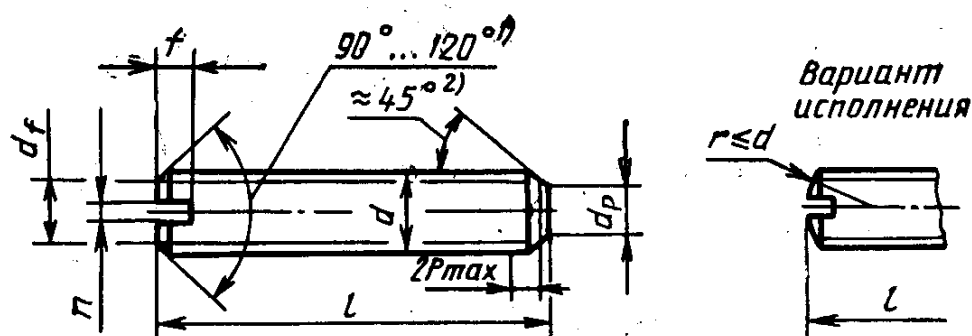
Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с плоским концом и прямым шлицем, классов точности А и В с номинальным диаметром  $d$  от 1,0 до 12 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Дополнительные требования, отвечающие потребностям народного хозяйства, выделены курсивом.

### 1. РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



<sup>1)</sup> Угол  $120^\circ$  обязателен для коротких винтов, длина которых приведена над штриховой ступенчатой линией в табл. 1.

<sup>2)</sup> Угол  $45^\circ$  относится только к части конца ниже внутреннего диаметра резьбы.

Таблица II

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	1	1,2	1,6	2	2,5	3	(3,5) <sup>1</sup>	4	5	6	8	10	12
	Шаг резьбы $P$	0,25	0,25	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25	1,5
$d_f$	≈												
$d_s$	мин.	0,35	0,35	0,55	0,75	1,25	1,75	2,25	3,2	3,7	5,2	6,64	8,14
	макс.	0,6	0,6	0,8	1	1,5	2	2,5	3,5	4	5,5	7	8,5
$n$	номин.	0,2	0,2	0,25	0,25	0,4	0,4	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2
	мин.	0,26	0,26	0,31	0,31	0,46	0,46	0,66	0,86	1,06	1,26	1,66	2,06
$t$	макс.	0,4	0,4	0,45	0,45	0,6	0,6	0,8	1	1,2	1,51	1,91	2,31
	мин.	0,4	0,4	0,56	0,64	0,72	0,8	1,12	1,28	1,6	2	2,4	2,8
Класс точности	макс.	0,52	0,52	0,74	0,84	0,95	1,05	1,42	1,63	2	2,5	3	3,6
	мин.												

но- мин.	Класс точности		макс.	мин.	макс.
	A	B			
мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.

Окончание таблицы 1

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	ЛМ												
	1	1,2	1,6	2	2,5	3	(3,5) <sup>1</sup>	4	5	6	8	10	12
2	1,8	2,2	1,5	2,5									
2,5	2,3	2,7	2	3									
3	2,8	3,2	2,5	3,5									
4	3,76	4,24	3,4	4,6									
5	4,76	5,24	4,4	5,6									
6	5,76	6,24	5,4	6,6									
8	7,71	8,29	7,25	8,75									
10	9,71	10,29	9,25	10,75									
12	11,65	12,35	11,1	12,9									
(14)	13,65	14,35	13,1	14,9									
16	15,58	16,42	15,1	16,9									
(18)	17,58	18,42	17,1	18,9									
20	19,58	20,42	18,95	21,05									
(22)	21,58	22,42	20,95	23,05									
25	24,58	25,42	23,95	26,05									
(28)	27,58	28,42	27,95	29,05									
30	29,58	30,42	28,95	31,05									
35	34,5	35,5	33,75	36,25									
40	39,5	40,5	38,75	41,25									
45	44,5	45,5	43,75	46,25									
50	49,5	50,5	48,75	51,25									
55	54,4	55,6	53,5	56,5									
60	59,4	60,6	58,5	61,5									

Стандартные длины

<sup>1</sup> Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

1.2. Теоретическая масса винтов указана в приложении.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Винты должны изготавливаться в соответствии с требованиями, указанными в табл. 2.

Таблица 2

Материал		Сталь	Коррозионно-стойкая сталь	Цветные сплавы
Резьба	Поле допуска	6g		
	Стандарты	ГОСТ 16093, ГОСТ 24705		
Механические свойства	Класс прочности или группа материала	14H, 22H 33H, 45H	21—26	31—35
	Стандарты	ГОСТ 25556	ГОСТ 1759.0	
Допуски	Класс точности	A, B		
	Стандарты	ГОСТ 1759.1		
Окончательная обработка поверхности изделия		Гладкая Требования к гальванопокрытиям по ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.303 Винты должны изготавливаться с покрытиями: цинковым хромированным, никелевым, окисным, пропитанным маслом, фосфатным, пропитанным маслом или без покрытия. Допускается применять другие виды покрытий по согласованию между изготовителем и потребителем.		
Приемка		Правила приемки — ГОСТ 17769		
Методы контроля	Размеры, отклонения формы и расположения поверхностей — ГОСТ 1759.1			
	Дефекты поверхности — ГОСТ 1759.2			
		Механические свойства ГОСТ 25556   ГОСТ 1759.0   ГОСТ 1759.0		
Маркировка и упаковка		ГОСТ 1759.0, ГОСТ 18160		

### 3. ОБОЗНАЧЕНИЕ

Примеры условного обозначения

*Установочный винт с плоским концом и прямым шлицем класса точности В, диаметром резьбы  $d=10$  мм, с полем допуска 6g, длиной  $l=25$  мм, класса прочности 14Н, без покрытия:*

*Винт M10 — 6g×25.14Н ГОСТ 1477—93*

*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 1477—93*

*То же, из латуни ЛС59-1, без покрытия:*

*Винт А.М10 — 6g×25.32.ЛС 59 — 1 ГОСТ 1477—93*

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Справочное

Таблица 3

## МАССА ВИНТОВ

Длина <i>l</i> , мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, при номинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм												
	1	1,2	1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10	12
2	0,007	0,010	0,020	0,030									
2,5	0,010	0,014	0,026	0,040	0,060								
3	0,012	0,018	0,030	0,049	0,078	0,108							
4	0,016	0,024	0,042	0,068	0,108	0,152	0,210	0,261					
5			0,053	0,086	0,138	0,196	0,290	0,339	0,469				
6			0,065	0,105	0,168	0,240	0,360	0,416	0,593	0,840			
8			0,088	0,142	0,228	0,328	0,510	0,571	0,840	1,193	2,039		
10				0,180	0,289	0,416	0,660	0,726	1,088	1,545	2,675	4,101	
12					0,349	0,504	0,820	0,881	1,335	1,898	3,312	5,112	7,480
(14)						0,593	0,970	1,036	1,582	2,251	3,949	6,110	8,934
16						0,681	1,020	1,191	1,830	2,604	4,586	7,113	10,390
(18)							1,270	1,345	2,077	2,956	5,223	8,124	11,843
20							1,420	1,500	2,324	3,309	5,859	9,121	13,301
(22)								2,029	2,572	3,662	6,496	10,133	14,752