

**ГОСТ 1488-84. Винты установочные с  
квадратной головкой и буртиком  
классов точности А и В.  
Конструкция и размеры  
(с Изменением N 1)**



Крепеж, инструмент крупным и мелким оптом с доставкой по России.  
Санкт-Петербург, 5-ый Верхний переулок, дом 19

тел: (812) 335-00-52 e-mail: [sales@opmcom.ru](mailto:sales@opmcom.ru)  
(812) 600-40-71 сайт: [www.optprommetiz.ru](http://www.optprommetiz.ru)  
(812) 320-28-84

# 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 N 1590

3. ВЗАМЕН ГОСТ 1488-75

## 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 N 1, утвержденным в июле 1987 г. (ИУС 12-87)

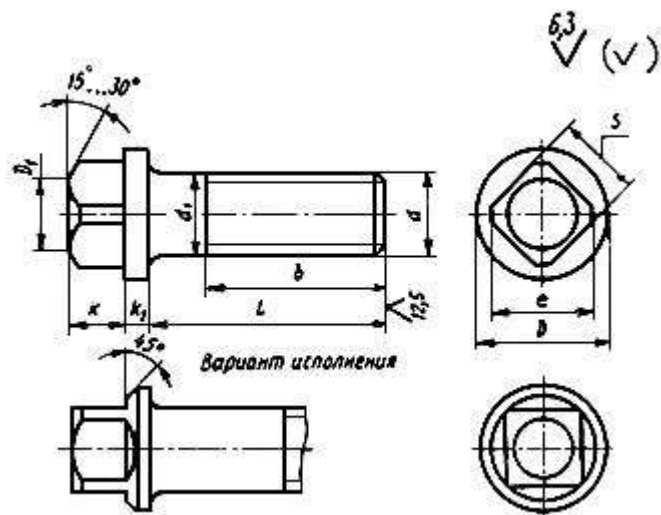
1. Настоящий стандарт распространяется на винты с номинальным диаметром резьбы от 5 до 20 мм.

2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Крепеж, инструмент крупным и мелким оптом с доставкой по России.  
Санкт-Петербург, 5-ый Верхний переулок, дом 19

тел: (812) 335-00-52 e-mail: [sales@opmcom.ru](mailto:sales@opmcom.ru)  
(812) 600-40-71 сайт: [www.optprommetiz.ru](http://www.optprommetiz.ru)  
(812) 320-28-84



$$D_1 = (0,90 + 0,95)S$$

ММ

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 $l$	14	X	X	-	-	-	-	
	16	X	X	X	-	-	-	
	20		X	X	X	-	-	
	25			X	X	-	-	
	30				X	X	-	
	35			Стандартные длины			-	-
	40						X	-
	45							-
	50	-						X
	55	-	-	-				
	60	-	-	-				
	65	-	-	-				
	70	-	-	-				
	75	-	-	-				
80	-	-	-					
90	-	-	-					
100	-	-	-					
110	-	-	-					

Примечание. Знаком X 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.10-6gх25.14Н ГОСТ 1488-84*

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



Крепеж, инструмент крупным и мелким оптом с доставкой по России.  
Санкт-Петербург, 5-ый Верхний переулок, дом 19

тел: (812) 335-00-52 e-mail: [sales@opmcom.ru](mailto:sales@opmcom.ru)  
(812) 600-40-71 сайт: [www.optprommetiz.ru](http://www.optprommetiz.ru)  
(812) 320-28-84

покрытием, пропитанным маслом:

*Винт А.М10-6gx25.45Н.40Х.05 ГОСТ 1488-84*

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

*Винт А.М10-6gx25.32 ГОСТ 1488-84*

1, 2. (Измененная редакция, Изм. N 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 коррозионностойкой, жаропрочной, теплоустойчивой стали и из цветных сплавов - по ГОСТ 1759.1, ГОСТ 1759.2, ГОСТ 1759.4.

(Измененная редакция, Изм. N 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. N 1).

11. Теоретическая масса винтов указана в приложении.

## 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. N 1).