



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ
С ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ
И ЗАСВЕРЛЕННЫМ КОНЦОМ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ГОСТ 28964—91
(ИСО 4029—83)**

Издание официальное

15 коп. БЗ 2—91/100

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С ШЕСТИГРАННЫМ
УГЛУБЛЕНИЕМ И ЗАСВЕРЛЕННЫМ КОНЦОМ**

Технические условия

Hexagon socket set screws with cup point.
Specifications**ГОСТ**
28964—91

(ИСО 4029—83)

ОКП 16 5000

Дата введения 01.01.92**1. ОБЪЕКТ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт устанавливает технические условия на установочные винты с шестигранным углублением и засверленным концом, имеющие метрические размеры с номинальным диаметром резьбы от 1,6 до 24 мм класса точности А.

Если требуются другие технические условия, то рекомендуется выбирать их из ГОСТ 16093, ГОСТ 24705 и ГОСТ 25556.

Допускается применять другие формы засверленных концов. Требования настоящего стандарта являются обязательными.

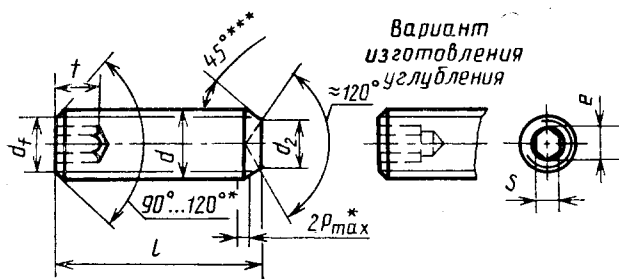
2. РАЗМЕРЫ

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

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР



* Сбег резьбы.

** Угол 120° является обязательным для коротких винтов над штриховой линией.

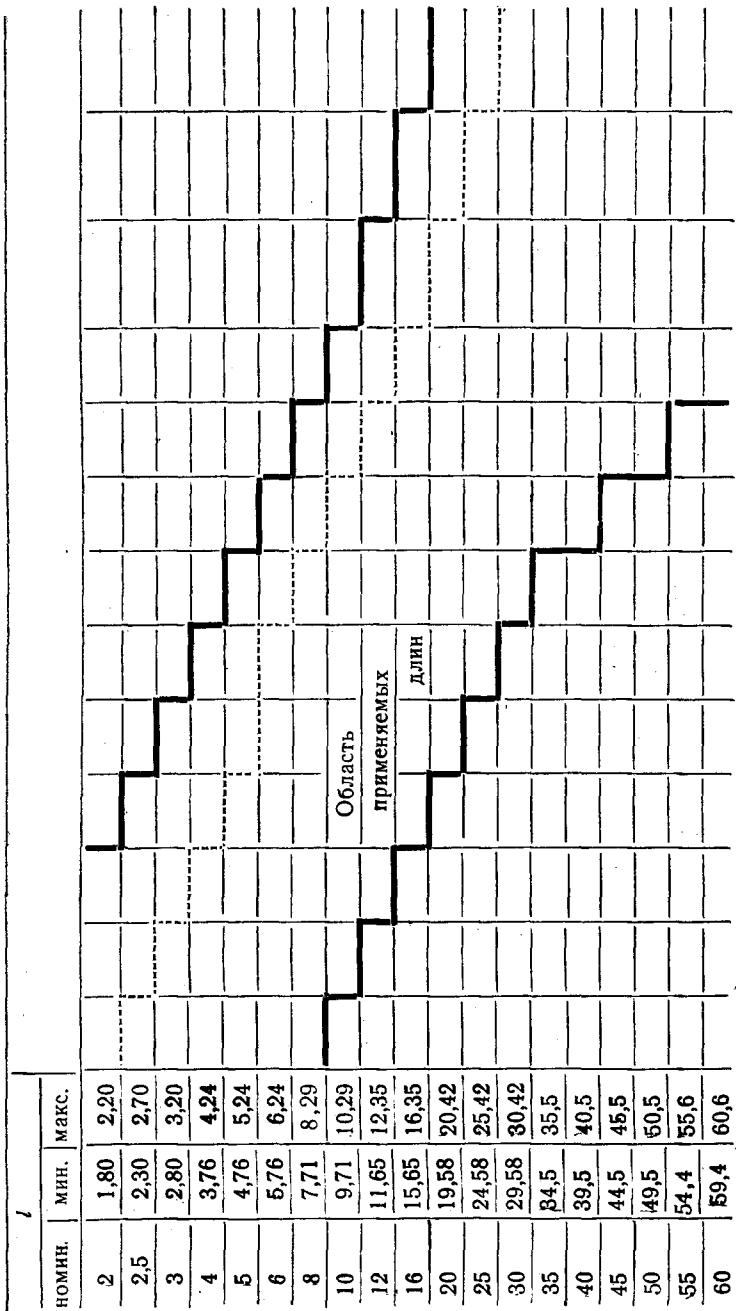
*** Угол 45° применяется только к части детали ниже внутреннего диаметра резьбы.

Шестигранное углубление может иметь раззенкованный по контуру или слегка закругленный край.

Таблица 1

мм

Резьба d	M1,6	M2	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24
p ¹⁾	0,35	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3
d_z	макс.	0,8	1,0	1,2	1,4	2,0	2,5	3,0	5,0	8,0	10,0	14,0	16,0
	мин.	0,55	0,75	0,95	1,15	1,75	2,25	2,75	4,7	7,64	9,64	13,57	15,57
$d_f \approx$	Внутренний диаметр резьбы												
e мин. ²⁾	0,803	1,003	1,427	1,73	2,30	2,87	3,44	4,58	5,72	6,86	9,15	11,43	13,72
S	номин.	0,7	0,9	1,3	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
	мин.	0,711	0,889	1,295	1,520	2,020	3,020	4,020	5,020	6,020	8,020	10,025	12,032
	макс.	0,724	0,902	1,295	1,545	2,045	3,071	4,084	5,084	6,095	8,115	10,127	12,146
$t_{мин}$	3)	0,7	0,8	1,2	1,2	1,5	2,0	3,0	4,0	4,8	6,4	8,0	10,0
	4)	1,5	1,7	2,0	2,0	2,5	3,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	15,0



¹ P — шаг резьбы.

² $e_{\text{мин}} = 1,14 S_{\text{винт}}$, за исключением размеров M1,6; M2 и M2,5.

³ Минимальная глубина захвата ключа для винтов с номинальными длинами, указанными выше пунктирной линией.

⁴ Минимальная глубина захвата ключа для винтов с номинальными длинами, указанными ниже пунктирной линией.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И ССЫЛКИ НА СТАНДАРТЫ

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

Таблица 2

Материал		Сталь	Нержавею- щая сталь	Цветные металлы
Резьба	Допуски	5g6g для класса 45H; для других классов 6g		
	Государст- венные стан- дарты	ГОСТ 24705 ГОСТ 16093		
Механические свойства	Класс	45H	Табл. 1	Табл. 3
	Государст- венные стан- дарты	ГОСТ 25556	ГОСТ 1759.0	ГОСТ 1759.0
Допуски	Класс точности	А		
	Государст- венный стан- дарт	ГОСТ 1759.1		
Окончательная обработка		Гальванические покрытия по ГОСТ 9.303: цинковое хромированное; кадмиевое хро- мированное; никелевое; окисное, пропитан- ное маслом; фосфатное, пропитанное маслом. Допускается по согласованию между изгото- вителем и потребителем применять другие ви- ды покрытий		
Приемка		Правила приемки согласно ГОСТ 17769		

4. ОБОЗНАЧЕНИЕ

Пример условного обозначения установочного винта с шестигранным углублением и засверленным концом с размером резьбы $d=M6$, номинальной длиной $l=12$ мм и класса прочности 45H:

Винт M6×12 45H ГОСТ 28964—91

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.04.91 № 446
Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 4029—83 «Винты установочные с шестигранным углублением и засверленным концом» и полностью ему соответствует
3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер раздела
ГОСТ 9.303—84	3
ГОСТ 1759.0—87	3
ГОСТ 1759.1—82	3
ГОСТ 16093—81	1, 3
ГОСТ 17769—83	3
ГОСТ 24705—81	1, 3
ГОСТ 25556—82	1, 3

Редактор *Т. А. Ломина*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Е. А. Богачкова*

Сдано в наб. 22.04.91 Подп. в печ. 03.06.91 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,35 уч.-изд. л.
Тир. 19000 Цена 15 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 316