

## Винт с цилиндрической головкой ГОСТ 1491-80: назначение и изготовление

Стандарт ГОСТ 1491-80 распространяется на крепежные изделия - винты с цилиндрической головкой, которые имеют классы точности А и В и нанесенную метрическую резьбу с диаметром от 1 до 20 мм.

Данный вид крепежных изделий нашел широкое применение в самых различных областях хозяйственной деятельности для создания прочных соединений между деталями и узлами различных конструкций.

В соответствии с ГОСТ 1491-80, винт с цилиндрической головкой может производиться:

- › с удлиненной длиной резьбы;
- › с длиной резьбы по всей длине стержня, в том случае, когда винты имеют длину стержня менее длины резьбы в результате недореза;
- › по соглашению между заказчиком и предприятием-изготовителем, допускается производить винты с различными длинами, не указанными в таблице.

Винт с цилиндрической головкой ГОСТ 1491-80 может изготавливаться из латуни, стали или алюминиевого сплава. При этом, в случае изготовления изделий из алюминиевого сплава, параметры массы изделий, указанные в таблице для винтов, изготовленных из стали, необходимо умножить:

- › для винтов из алюминиевого сплава - на коэффициент 0,356;
- › для винтов из латуни - на 1,08.

Винт с цилиндрической головкой, класс точности А, В ГОСТ 1491-80 может изготавливаться при помощи методов резки и накатывания. Диаметр гладкой части стержня должен быть равен наружному диаметру резьбы.

### Винт с цилиндрической головкой с прямым шлицем ГОСТ 1491-80: технические характеристики

- › класс прочности: 4,8;
- › класс точности: А и В;
- › поле допуска резьбы: 6g.

## ГОСТ 1491-80

| Параметры винта              |         | Номинальный диаметр резьбы d1 |     |      |     |        |     |     |     |      |      |      |     |     |
|------------------------------|---------|-------------------------------|-----|------|-----|--------|-----|-----|-----|------|------|------|-----|-----|
|                              |         | M1,6                          | M2  | M2,5 | M3  | M(3,5) | M4  | M5  | M6  | M8   | M10  | M12  | M14 | M16 |
| Шаг резьбы, P                | крупный | 0,35                          | 0,4 | 0,45 | 0,5 | 0,6    | 0,7 | 0,8 | 1   | 1,25 | 1,5  | 1,75 | 2   | 2   |
|                              | мелкий  | -                             | -   | -    | -   | -      | -   | -   | -   | 1    | 1,25 | 1,25 | 1,5 | 1,5 |
| Диаметр головки, D           |         | 3                             | 3,8 | 4,5  | 5,5 | 6      | 7   | 8,5 | 10  | 13   | 16   | 18   | 21  | 24  |
| Высота головки, k            |         | 1                             | 1,3 | 1,6  | 2   | 2,4    | 2,6 | 3,3 | 3,9 | 5    | 6    | 7    | 8   | 9   |
| Длина резьбы номинальная*, b |         | 9                             | 10  | 11   | 12  | 13     | 14  | 16  | 18  | 22   | 26   | 30   | 34  | 38  |

\* ГОСТ предусматривает возможность изготовления крепежа с удлиненной резьбовой частью.

Все параметры в таблице указаны в мм.

## Винт с цилиндрической головкой ГОСТ 1491-80: маркировка и поставка

Винты с цилиндрической головкой ГОСТ 1491-80 могут поставляться в соответствующей упаковке, возможна упаковка винтов в тару вместе с шайбами и гайками одного типоразмера.

В маркировке винтов, обязательно должны указываться:

- › наименование стандарта (ГОСТ 1491-80);
- › класс прочности (4,8);
- › класс точности (А,В);
- › поле допуска резьбы (6 g);
- › диаметр резьбы;
- › шаг резьбы;
- › длины изделия;
- › наличие покрытия.

Требования к маркировке изделий устанавливают, что все ее обозначения, независимо от качества обработки поверхности, должны быть отчетливо различимы и читаемы.

Размеры знаков маркировки винтов определяются предприятием-изготовителем самостоятельно.