

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 ПЛОСКИМ КОНЦОМ
И ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ
ПОД КЛЮЧ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В**

Технические условия

Издание официальное

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
М и н с к**

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 Стандарт разработан методом прямого применения международного стандарта ИСО 4026—77 «Винты установочные с шестигранным углублением и плоским концом» с дополнительными требованиями, отражающими потребности народного хозяйства

4 ВЗАМЕН ГОСТ 11074—84

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

**ВИНТЫ УСТАНОВОЧНЫЕ С ПЛОСКИМ КОНЦОМ
И ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ
ПОД КЛЮЧ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В**

Технические условия

**ГОСТ
11074—93**

Hexagonal socket flat-point set screws. Product grades A and B.
Specifications

(ИСО 4026—77)

МКС 21.060.10
ОКП 16 5000

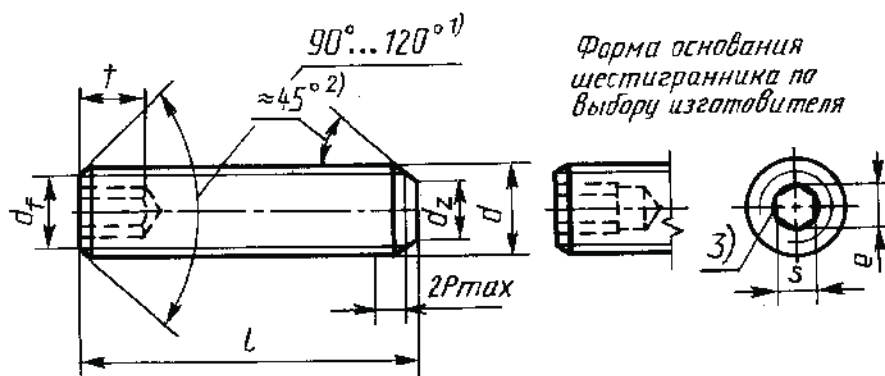
Дата введения **01.01.95**

Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с плоским концом и шестигранным углублением под ключ, классов точности А и В с номинальным диаметром d от 1,6 до 24 мм. Требования настоящего стандарта являются обязательными.

Дополнительные требования, отвечающие потребностям народного хозяйства, выделены курсивом.

1 Размеры

1.1 Размеры винтов должны соответствовать указанным на рисунке и в таблице 1.



1) Угол фаски 120° обязателен для коротких винтов, длина которых приведена над штриховой ступенчатой линией в таблице 1.

2) Угол 45° относится только к части конца ниже внутреннего диаметра резьбы.

3) Допускается небольшое скругление или зенковка.

ГОСТ 11074—93

Т а б л и ц а 1

В миллиметрах

Номинальный диаметр резьбы d		1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	24
Шаг резьбы P		0,35	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0
d_z	макс.	0,8	1,0	1,5	2,0	2,5	3,5	4,0	5,5	7,0	8,5	12,0	15,0	18,0
	мин.	0,55	0,75	1,25	1,75	2,25	3,2	3,7	5,2	6,64	8,14	11,57	14,57	17,57
d_f	Внутренний диаметр резьбы													
e	мин. ¹⁾	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	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
	мин.	0,711	0,889	1,270	1,520	2,020	2,520	3,020	4,020	5,020	6,020	8,025	10,026	12,032
	макс.	0,724	0,902	1,295	1,545	2,045	2,560	3,080	4,095	5,095	6,095	8,115	10,115	12,142
$t_{\text{мин}}$	2)	0,7	0,8	1,2	1,2	1,5	2,0	2,0	3,0	4,0	4,8	6,4	8,0	10,0
	3)	1,5	1,7	2,0	2,0	2,5	3,0	3,5	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	15,0
l	Класс точности													
	А		В											
НО-МИН.	мин.	макс.	мин.	макс.										
2	1,8	2,2	1,5	2,5										
2,5	2,3	2,7	2,0	3,0										
3	2,8	3,2	2,5	3,5										
4	3,7	4,3	3,4	4,6										
5	4,7	5,3	4,4	5,6										
6	5,7	6,3	5,4	6,6										
8	7,7	8,3	7,3	8,7										
10	9,7	10,3	9,3	10,7										
12	11,6	12,3	11,1	12,9										
16	15,6	16,3	15,1	16,9										
20	19,5	20,4	18,9	21,0										
25	24,5	25,4	23,9	26,0										
30	29,5	30,4	28,9	31,0										
35	34,5	35,5	33,7	36,2										
40	39,5	40,5	38,7	41,2										
45	44,5	45,5	43,7	46,2										
50	49,5	50,5	48,7	51,2										
55	54,4	55,6	53,5	56,2										
60	59,4	60,6	58,5	61,5										
70	69,4	70,6	68,5	71,5										
80	79,4	80,6	78,5	81,5										
90	89,3	90,7	88,2	91,7										
100	99,3	100,7	98,2	101,7										

Стандартные длины

¹⁾ $e_{\text{мин}} = 1,14$ мин, за исключением размеров М1,6; М2 и М2,5.
²⁾ Минимальная глубина захвата ключа для винтов с номинальными длинами, указанными выше пунктирной линии.
³⁾ Минимальная глубина захвата ключа для винтов с номинальными длинами, указанными ниже пунктирной линии.