

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

**Технические условия**

Издание официальное

## 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 2 июня 1994 г. № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 11075—93 введен в действие в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1995 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 11075—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 ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ  
И ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ  
ПОД КЛЮЧ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ А И В**

**ГОСТ  
11075—93**

**Технические условия**

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

**(ИСО 4028—77)**

МКС 21.060.10  
ОКП 16 5000

Дата введения 1995—01—01

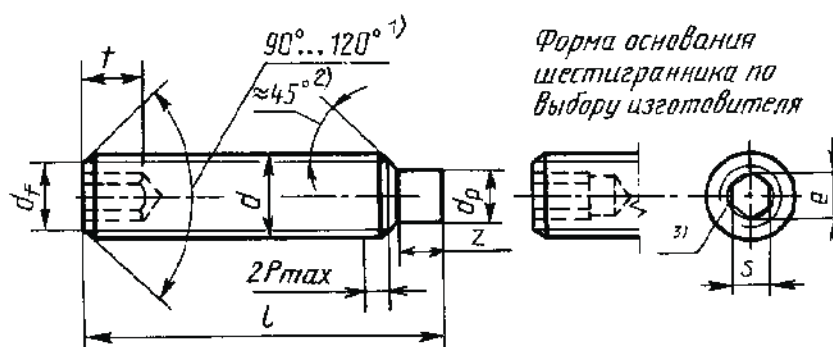
Настоящий стандарт распространяется на установочные винты с цилиндрическим концом и шестигранным углублением под ключ, классов точности А и В с номинальным диаметром  $d$  от 1,6 до 24 мм.

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.



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

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

<sup>3)</sup> Допускается небольшое скругление или зенковка.

Таблица 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	1,50	1,75	2,0	2,5	3,0	
$d_p$	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	
	макс.	0,8	1,0	1,5	2	2,5	3,5	4	5,5	7,0	8,5	12,0	15,0	18,0	
$d_f$	Внутренний диаметр резьбы														
$e$	мин. <sup>1)</sup>	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	10,025	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	
$t_{\text{мин}}$	<sup>2)</sup>	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	
	<sup>3)</sup>	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	
$z$	укороченный <sup>2)</sup>	мин.	0,4	0,5	0,63	0,75	1,0	1,25	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0
		макс.	0,65	0,75	0,88	1,0	1,25	1,5	1,75	2,25	2,75	3,25	4,3	5,3	6,3
	цилиндрический <sup>3)</sup>	мин.	0,8	1,0	1,25	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
		макс.	1,05	1,25	1,5	1,75	2,25	2,75	3,25	4,3	5,3	6,3	8,36	10,36	12,43
$l$	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	3											
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	9,2	10,7											
12	11,6	12,4	11,1	12,9											
16	15,6	16,3	15,1	16,9											
20	19,5	20,4	18,9	21,1											
25	24,5	25,4	23,9	26,1											
30	29,5	30,4	28,9	31,1											
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	56,5											
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											

<sup>1)</sup>  $e_{\text{мин}} = 1,14$  мин, за исключением размеров М1,6; М2; М2,5.

<sup>2)</sup> Минимальная глубина захвата ключа для винтов с номинальными длинами, указанными выше пунктирной линии.

<sup>3)</sup> Минимальная глубина захвата ключа для винтов с номинальными длинами, указанными ниже пунктирной линии.