# ГОСТ Р ИСО 1479-2013 Винты самонарезающие с шестигранной головкой

ГОСТ Р ИСО 1479-2013

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ

Hexagon head tapping screws

ОКС 21.060.10
ОКП 16 4000

Дата введения 2015-01-01

Предисловие

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным унитарным предприятием "Центральный Ордена Трудового Красного Знамени научно-исследовательский автомобильный и автомоторный институт" (ФГУП "НАМИ") на основе собственного аутентичного перевода на русский язык международного стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 229 "Крепежные изделия"

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 8 ноября 2013 г. N 1456-ст.

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ИСО 1479:2011\* "Винты самонарезающие с шестигранной головкой" (ISO 1479:2011 "Hexagon head tapping screws").

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5-2004 (пункт 3.5).

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им национальные стандарты Российской Федерации, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в*ГОСТ Р 1.0-2012*(раздел 8). Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе "Национальные стандарты", а официальный текст изменений и поправок - в ежемесячном информационном указателе "Национальные стандарты". В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске информационного указателя "Национальные стандарты". Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования - на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (gost.ru)*

     1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает характеристики самонарезающих винтов с шестигранной головкой с резьбой от ST2,2 до ST9,5.

## 2 Нормативные ссылки

Следующие нормативные документы\* обязательны при применении настоящего стандарта. Для датированных ссылок применять только указанные ниже стандарты. Для недатированных ссылок применять последнее издание ссылочных документов (включая все изменения).
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* Таблицу соответствия национальных стандартов международным см. по ссылке. - Примечание изготовителя базы данных.

ИСО 225 Изделия крепежные. Болты, винты, шпильки и гайки. Символы и обозначения размеров (ISO 225, Fasteners - Bolts, screws, studs and nuts - Symbols and descriptions of dimensions)

ИСО 1478 Резьба самонарезающих винтов (ISO 1478, Tapping screws thread)

ИСО 2702 Винты самонарезающие стальные термообработанные. Механические свойства (ISO 2702, Heat-treated steel tapping screws - Mechanical properties)

ИСО 3269 Изделия крепежные. Приемочный контроль (Fasteners - Acceptance inspection)

ИСО 3506-4 Механические свойства крепежных изделий из коррозионно-стойкой нержавеющей стали. Часть 4. Самонарезающие винты (ISO 3269, Mechanical properties of corrosion-resistant stainless steel fasteners - Part 4: Tapping screws)

ИСО 4042 Крепежные изделия. Электролитические покрытия (ISO 4042, Fasteners - Electroplated coatings)

ИСО 4759-1 Изделия крепежные. Допуски. Часть 1. Болты, винты, шпильки и гайки. Классы точности А, В и С (ISO 4759-1, Tolerances for fasteners - Part 1: Bolts, screws, studs and nuts - Product grades А, В and C)

ИСО 8992 Изделия крепежные. Общие требования для болтов, винтов, шпилек и гаек (ISO 8992, Fasteners - General requirements for bolts, screws, studs and nuts)

ИСО 10683 Изделия крепежные. Неэлектролитические цинк-ламельные покрытия (ISO 10683, Fasteners - Non-electrolytically applied zinc flake coatings)

ИСО 16048 Пассивация крепежных изделий из коррозионно-стойкой нержавеющей стали (ISO 16048, Passivation of corrosion-resistant stainless-steel fasteners)

## 3 Размеры

Размеры винтов указаны на рисунке 1 и в таблице 1.

Символы и обозначения размеров по ИСО 225.

### Рисунок 1 - Винт самонарезающий с шестигранной головкой



а) Тип С



b) Тип F



с) Тип R

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Размеры резьбы | ST2,2 | ST2,9 | ST3,5 | ST4,2 | ST4,8 | ST5,5 | ST6,3 | ST8 | ST9,5 |
| *Р* |  | 0,8 | 1,1 | 1,3 | 1,4 | 1,6 | 1,8 | 1,8 | 2,1 | 2,1 |
| *а* | не более | 0,8 | 1,1 | 1,3 | 1,4 | 1,6 | 1,8 | 1,8 | 2,1 | 2,1 |
| *d* | не более | 2,8 | 3,5 | 4,1 | 4,9 | 5,5 | 6,3 | 7,1 | 9,2 | 10,7 |
| *s* | не более | 3,20 | 5,00 | 5,50 | 7,00 | 8,00 | 8,00 | 10,00 | 13,00 | 16,00 |
|  | не менее | 3,02 | 4,82 | 5,32 | 6,78 | 7,78 | 7,78 | 9,78 | 12,73 | 15,73 |
| *е* | не менее | 3,38 | 5,40 | 5,96 | 7,59 | 8,71 | 8,71 | 10,95 | 14,26 | 17,62 |
| *k* | не более | 1,6 | 2,3 | 2,6 | 3,0 | 3,8 | 4,1 | 4,7 | 6,0 | 7,5 |
|  | не менее | 1,3 | 2,0 | 2,3 | 2,6 | 3,3 | 3,6 | 4,1 | 5,2 | 6,5 |
| *k* | не менее | 0,9 | 1,4 | 1,6 | 1,8 | 2,3 | 2,5 | 2,9 | 3,6 | 4,5 |
| *r* | не менее | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,20 | 0,20 | 0,25 | 0,25 | 0,40 | 0,40 |
| *y* | Тип С | 2,0 | 2,6 | 3,2 | 3,7 | 4,3 | 5,0 | 6,0 | 7,5 | 8,0 |
|  | Тип F | 1,6 | 2,1 | 2,5 | 2,8 | 3,2 | 3,6 | 3,6 | 4,2 | 4,2 |
|  | Тип R | - | - | 2,7 | 3,2 | 3,6 | 4,3 | 5,0 | 6,3 | - |



|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Размеры резьбы | ST2,2 | ST2,9 | ST3,5 | ST4,2 | ST4,8 | ST5,5 | ST6,3 | ST8 | ST9,5 |
| *Р* |  | 0,8 | 1,1 | 1,3 | 1,4 | 1,6 | 1,8 | 1,8 | 2,1 | 2,1 |
| *а* | не более | 0,8 | 1,1 | 1,3 | 1,4 | 1,6 | 1,8 | 1,8 | 2,1 | 2,1 |
| *d* | не более | 2,8 | 3,5 | 4,1 | 4,9 | 5,5 | 6,3 | 7,1 | 9,2 | 10,7 |
| *s* | не более | 3,20 | 5,00 | 5,50 | 7,00 | 8,00 | 8,00 | 10,00 | 13,00 | 16,00 |
|  | не менее | 3,02 | 4,82 | 5,32 | 6,78 | 7,78 | 7,78 | 9,78 | 12,73 | 15,73 |
| *е* | не менее | 3,38 | 5,40 | 5,96 | 7,59 | 8,71 | 8,71 | 10,95 | 14,26 | 17,62 |
| *k* | не более | 1,6 | 2,3 | 2,6 | 3,0 | 3,8 | 4,1 | 4,7 | 6,0 | 7,5 |
|  | не менее | 1,3 | 2,0 | 2,3 | 2,6 | 3,3 | 3,6 | 4,1 | 5,2 | 6,5 |
| *k* | не менее | 0,9 | 1,4 | 1,6 | 1,8 | 2,3 | 2,5 | 2,9 | 3,6 | 4,5 |
| *r* | не менее | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,20 | 0,20 | 0,25 | 0,25 | 0,40 | 0,40 |
| *y* | Тип С | 2,0 | 2,6 | 3,2 | 3,7 | 4,3 | 5,0 | 6,0 | 7,5 | 8,0 |
|  | Тип F | 1,6 | 2,1 | 2,5 | 2,8 | 3,2 | 3,6 | 3,6 | 4,2 | 4,2 |
|  | Тип R | - | - | 2,7 | 3,2 | 3,6 | 4,3 | 5,0 | 6,3 | - |



 Форма углубления по выбору изготовителя.  Размер *а* нужно измерять от основания первого полного шага резьбы

Рисунок 1 - Винт самонарезающий с шестигранной головкой



## 4 Технические требования и ссылочные стандарты

Технические требования в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2 - Технические требования и ссылочные стандарты

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |
| Материал | Сталь по ИСО 2702 | Коррозионно-стойкая сталь |
| Общие требования | ИСО 8992 |
| Резьба | ИСО 1478 |
| Механические свойства | Марка стали/класс твердости | - | А2-20Н, А4-20Н, А5-20Н |
|  | Обозначение стандарта | ИСО 2702 | ИСО 3506-4 |
| Допуски | Класс точности | А |
|  | Обозначение стандарта | ИСО 4759-1 |
| Отделка - покрытие | Без покрытия |
|  | Требования к электролитическим покрытиям по ИСО 4042Требования к неэлектролитическим цинк-ламельным покрытиям по ИСО 10683Дополнительные требования или другая отделка или покрытие должны быть согласованы между поставщиком и заказчиком | Требования к пассивации по ИСО 16048 |
| Приемка | Приемочный контроль по ИСО 3269 |

## 5 Обозначение

*Примеры*

1 Обозначение винта самонарезающего с шестигранной головкой, с резьбой ST3,5, номинальной длиной l=16 мм, из стали (St) по ИСО 2702 и скругленным концом типа R:

Винт самонарезающий ГОСТ Р ИСО 1479 - ST3,5х16 - St-R.

2 Обозначение винта самонарезающего с шестигранной головкой, с резьбой ST3,5, номинальной длиной l=16 мм, из нержавеющей стали (А4-20Н) по ИСО 3506-4 и скругленным концом типа R:

Винт самонарезающий ГОСТ Р ИСО 1479 - ST3,5х16 - A4-20H-R.

## Приложение ДА (справочное). Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов ссылочным национальным стандартам Российской Федерации

Приложение ДА
(справочное)

Таблица ДА.1

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| Обозначение ссылочного международного стандарта | Степень соответствия | Обозначение и наименование соответствующего национального стандарта |
| ИСО 225 | - | \* |
| 1478 | IDТ | ГОСТ Р ИСО 1478-93 "Резьба самонарезающих винтов" |
| ИСО 2702 | IDТ | ГОСТ Р ИСО 2702-2009 "Винты самонарезающие стальные термообработанные. Механические свойства" |
| ИСО 3269 | IDТ | ГОСТ Р ИСО 3269-2009 "Изделия крепежные. Приемочный контроль" |
| ИСО 3506-4 | IDТ | ГОСТ Р ИСО 3506-4-2009 "Механические свойства крепежных изделий из коррозионно-стойкой нержавеющей стали. Часть 4. Самонарезающие винты" |
| ИСО 4042 | IDТ | ГОСТ Р ИСО 4042-2009 "Изделия крепежные. Электролитические покрытия" |
| ИСО 4759-1 | IDТ | ГОСТ Р ИСО 4759-1-2009 "Изделия крепежные. Допуски. Часть1. Болты, винты, шпильки и гайки. Классы точности А, В и С" |
| ИСО 8992 | IDТ | ГОСТ Р ИСО 8992-2011 "Изделия крепежные. Общие требования для болтов, винтов, шпилек и гаек" |
| ИСО 10683 | IDТ | ГОСТ Р ИСО 10683-2013 "Изделия крепежные. Неэлектролитические цинк-ламельные покрытия" |
| ИСО 16048 | - | \* |
| \* Соответствующий национальный стандарт отсутствует. До его утверждения рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта. Перевод данного международного стандарта находится в Федеральном информационном фонде технических регламентов и стандартов.Примечание - В настоящей таблице использовано следующее условное обозначение степени соответствия стандартов:- IDТ - идентичные стандарты. |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| УДК 621.882.14:006.35 | ОКС 21.060.10 | ОКП 16 4000 |
| Ключевые слова: винт самонарезающий, шестигранная головка |

Электронный текст документа
сверен по:
официальное издание
М.: Стандартинформ, 2015