



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

ГВИНТИ САМОНАРІЗУВАЛЬНІ З ШЕСТИГРАННОЮ ГОЛОВКОЮ

Технічні умови
(ISO 1479:1983, IDT)

ДСТУ ISO 1479:2008

Видання офіційне

БЗ № 8–2008/357



Київ
ДЕРЖСПОЖИВСТАНДАРТ УКРАЇНИ
2012

ПЕРЕДМОВА

1 ВНЕСЕНО: Національна металургійна академія України, Технічний комітет стандартизації «Кріпильні вироби» (ТК 136)

ПЕРЕКЛАД І НАУКОВО-ТЕХНІЧНЕ РЕДАГУВАННЯ: Ю. Пройдак, д-р техн. наук; А. Должанський, д-р техн. наук, Л. Луканова (науковий керівник)

2 НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ Держспоживстандарту України від 4 серпня 2008 р. № 266 з 2010–01–01

3 Національний стандарт відповідає ISO 1479:1983 Hexagon head tapping screws (Гвинти самонарізувальні з шестигранною головкою)

Ступінь відповідності — ідентичний (IDT)

Переклад з англійської (en)

4 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ

Право власності на цей документ належить державі.
Відтворювати, тиражувати і розповсюджувати його повністю чи частково
на будь-яких носіях інформації без офіційного дозволу заборонено.
Стосовно врегулювання прав власності треба звертатися до Держспоживстандарту України

Держспоживстандарт України, 2012

ЗМІСТ

С.

Національний вступ	IV
1 Сфера застосування	1
2 Нормативні посилання	1
3 Розміри	1
4 Технічні вимоги та нормативні посилання	2
5 Умовна позначка	3
Додаток НА Перелік національних стандартів України (ДСТУ), ідентичних міжнародним стандартам, посилання на які наведено у цьому стандарті	3

НАЦІОНАЛЬНИЙ ВСТУП

Цей стандарт є тотожний переклад ISO 1479:1983 Hexagon head tapping screws (Гвинти самонарізувальні з шестигранною головкою).

Технічний комітет, відповідальний за цей стандарт в Україні, — ТК 136 «Кріпильні вироби».

Стандарт містить вимоги, які відповідають чинному законодавству України.

До стандарту внесено такі редакційні зміни:

- слова «цей міжнародний стандарт» замінено на «цей стандарт»;
 - назву стандарту доповнено видом стандарту: «Технічні умови»;
 - структурні елементи цього стандарту: «Титульний аркуш», «Передмову», «Національний вступ», першу сторінку та «Бібліографічні дані» — оформлено згідно з вимогами національної стандартизації України;
 - вилучено попередній довідковий матеріал «Передмову»;
 - у розділі 2 «Нормативні посилання» наведено «Національне пояснення», виділене рамкою;
 - розділ 3 доповнено словами: «Розміри гвинтів — згідно з рисунком 1 і таблицею 1» та підписами «Рисунок 1» і «Таблиця 1», а розділ 4 — підписом «Таблиця 2 — Технічні вимоги та нормативні посилання» згідно з вимогами національної стандартизації України;
 - у розділі 5 в умовній позначці гвинтів замінено посилання «ISO 1479» на «ДСТУ ISO 1479»;
 - вилучено виноску 1 як таку, що втратила сенс у зв'язку з набуттям чинності ISO 3269:2000 та ISO 4042:1999;
 - стандарт доповнено структурним елементом «Зміст» та довідковим національним додатком НА з переліком національних стандартів України, ідентичних міжнародним стандартам, посилання на які наведено у цьому стандарті.
- Копії міжнародних документів, на які є посилання у цьому стандарті, можна отримати в Головному фонді нормативних документів.

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

ГВИНТИ САМОНАРІЗУВАЛЬНІ З ШЕСТИГРАННОЮ ГОЛОВКОЮ

Технічні умови

ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ

Технические условия

HEXAGON HEAD TAPPING SCREWS

Specifications

Чинний від 2010-01-01

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Цей стандарт установлює вимоги до самонарізувальних гвинтів із шестигранною головкою нарізку від ST 2,2 до ST 9,5 включно.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

ISO 225 Fasteners — Bolts, screws, studs and nuts — Symbols and designations of dimensions

ISO 1478 Tapping screws thread

ISO 2702 Heat-treated steel tapping screws — Mechanical properties

ISO 3269 Fasteners — Acceptance inspection

ISO 4042 Threaded components — Electroplated coatings components

ISO 4759-1 Tolerances for fasteners — Part 1: Bolts, screws and nuts with thread diameter $\geq 1,6$ and ≤ 150 mm and product grades A, B and C.

НАЦІОНАЛЬНЕ ПОЯСНЕННЯ

ISO 225 Кріпильні вироби. Болти, гвинти, шпильки і гайки. Символи і позначки розмірів

ISO 1478 Нарізи самонарізувальних гвинтів

ISO 2702 Гвинти самонарізувальні сталеві термічнооброблені. Механічні властивості

ISO 3269 Кріпильні вироби. Приймальне контролювання

ISO 4042 Кріпильні вироби. Електролітичні покриття

ISO 4759-1 Допуски для кріпильних виробів. Частина 1. Болти, гвинти, шпильки та гайки з нарізку діаметром $\geq 1,6$ мм і ≤ 150 мм. Класи точності A, B і C.

3 РОЗМІРИ

Розміри гвинтів — згідно з рисунком 1 і таблицею 1.

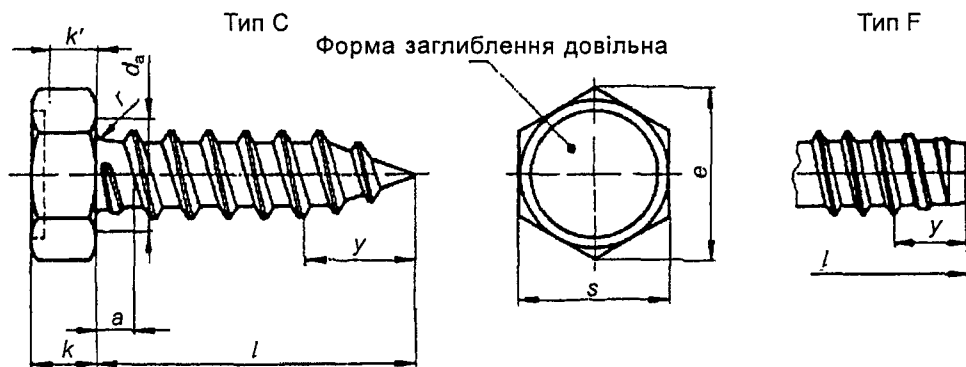


Рисунок 1

Таблиця 1

Розміри у міліметрах

Розміри нарізі		ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5
$P^{1)}$		0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1
$a^{2)}$	макс.	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1
d_a	макс.	2,8	3,5	4,1	4,9	5,5	6,3	7,1	9,2	10,7
s	макс.	3,2	5	5,5	7	8	8	10	13	16
	мін.	3,02	4,82	5,32	6,78	7,78	7,78	9,78	12,73	15,73
e	мін.	3,38	5,4	5,96	7,59	8,71	8,71	10,95	14,26	17,62
k	макс.	1,6	2,3	2,6	3	3,8	4,1	4,7	6	7,5
	мін.	1,3	2	2,3	2,6	3,3	3,6	4,1	5,2	6,5
k'	мін.	0,9	1,4	1,6	1,8	2,3	2,5	2,9	3,6	4,5
r	мін.	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,25	0,4	0,4
$U_{\text{дов}}^{3)}$	Тип C	2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6	7,5	8
	Тип F	1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6	4,2	4,2
$l^{4)}$										
	Тип C									
	Тип F									
ном.	мін.	макс.	мін.	макс.						
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5		—	—	—	—	—
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5			—	—	—	—
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5				—	—	—
13	12,2	13,8	12,2	13					—	—
16	15,2	16,8	15,2	16	Інтервал довжин,					
19	18,2	19,8	18,2	19						
22	21,2	22,8	20,7	22	що найчастіше					
25	24,2	25,8	23,7	25	використовуються					
32	30,7	33,3	30,7	32						
38	36,7	39,3	36,7	38						
45	43,7	46,3	43,5	45						
50	48,7	51,3	48,5	50						

1) P — крок нарізі.
2) Відстань від опорної поверхні головки (підголовка) до першого повного витка нарізі у встановлених границях.
3) Довжина неповної нарізі.
4) Розміри гвинтів довжинами, позначеними у таблиці рисками (—), не повинні бути застосовані.

4 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ТА НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Технічні вимоги та нормативні посилання — згідно з таблицею 2.

Таблиця 2 — Технічні вимоги та нормативні посилання

Матеріал		Сталь згідно з ISO 2702	
Нарізь		Згідно з ISO 1478	
Механічні властивості		Згідно з ISO 2702	
Допуски	Клас точності	A	
	Міжнародний стандарт	ISO 4759-1	
Кінцеве оброблення поверхні		Гладка (рівна) Вимоги до електролітичного покриття згідно з ISO 4042. Інші вимоги до електролітичного покриття або вимоги до кінцевого оброблення поверхні повинні бути узгоджені між споживачем та виробником	
Приймання		Правила приймання — згідно з ISO 3269	

5 УМОВНА ПОЗНАКА

Самонарізувальний гвинт з шестигранною головкою нарізку ST 3,5, номінальною довжиною $l = 16$ мм і конічним кінцем типу С позначають як наведено нижче:

Самонарізувальний гвинт ДСТУ ISO 1479 ST 3,5 × 16 — С.

ДОДАТОК НА
(довідковий)

ПЕРЕЛІК НАЦІОНАЛЬНИХ СТАНДАРТІВ УКРАЇНИ (ДСТУ), ІДЕНТИЧНИХ МІЖНАРОДНИМ СТАНДАРТАМ, ПОСИЛАННЯ НА ЯКІ НАВЕДЕНО У ЦЬОМУ СТАНДАРТІ

ДСТУ ISO 225:2001 Кріпильні вироби. Болти, гвинти, шпильки і гайки. Символи і позначення розмірів

ДСТУ ISO 2702:2006 Гвинти самонарізувальні сталеві термічнооброблені. Механічні властивості

ДСТУ ISO 3269:2004 Вироби кріпильні. Приймальний контроль

ДСТУ ISO 4042:2004 Кріпильні вироби. Покриття електrolітичні

ДСТУ ISO 4759-1:2001 Допуски для кріпильних виробів. Частина 1. Болти, гвинти, шпильки та гайки. Класи точності А, В і С.

Код УКНД 21.060.10

Ключові слова: кріпильні вироби, нарізі гвинтів, гвинти з шестигранною головкою, самонарізувальний гвинт, розміри, умовна позначка.

Редактор Ж. Волкова
Технічний редактор О. Марченко
Коректор І. Миронова
Верстальник Т. Неділько

Підписано до друку 11.10.2012. Формат 60 × 84 1/8.
Ум. друк. арк. 0,46. Зам. **1655** Ціна договірна.

Виконавець

Державне підприємство «Український науково-дослідний і навчальний центр
проблем стандартизації, сертифікації та якості» (ДП «УкрНДНЦ»)
вул. Святошинська, 2, м. Київ, 03115

Свідectво про внесення видавця видавничої продукції до Державного реєстру
видавців, виготівників і розповсюджувачів видавничої продукції від 14.01.2006 серія ДК № 1647