
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



НАЦИОНАЛЬНЫЙ
СТАНДАРТ
РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р ИСО
14579—
2009

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ И ЗВЕЗДООБРАЗНЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ

ISO 14579:2001
Hexalobular socket head cap screws
(IDT)

Издание официальное

БЗ 3—2009/37



Москва
Стандартинформ
2009

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации — ГОСТ Р 1.0—2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным унитарным предприятием «Центральный ордена Трудового Красного Знамени научно-исследовательский автомобильный и автомоторный институт» (ФГУП «НАМИ») на основе собственного перевода 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 26 августа 2009 г. № 310-ст

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ИСО 14579:2001 «Винты с цилиндрической головкой и шестилепестковым углублением под торцовый ключ» (ISO 14579:2001 «Hexalobular socket head cap 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 В

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», в текст изменений и поправок — в ежемесячно издаваемых информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе «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

© Стандартиформ, 2009

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

Содержание

| | |
|--|---|
| 1 Область применения | 1 |
| 2 Нормативные ссылки | 1 |
| 3 Размеры | 2 |
| 4 Технические требования | 5 |
| 5 Обозначение | 5 |
| Приложение А (справочное) Масса винтов из углеродистых сталей | 6 |
| Приложение В (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов национальным стандартам Российской Федерации | 7 |
| Библиография | 8 |

**ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ
И ЗВЕЗДОБРАЗНЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ**

Star-type internal socket button cap screws

Дата введения — 2010—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает характеристики винтов с цилиндрической головкой и звездообразным углублением под ключ с резьбой от M2 до M20 для изделий класса точности А.

В особых случаях, когда требуются другие требования, чем установленные в настоящем стандарте, они должны выбираться из действующих международных стандартов, таких как, например, ИСО 261, ИСО 888, ИСО 898-1, ИСО 965-2, ИСО 965-3, ИСО 3506-1 и ИСО 4759-1.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ИСО 225:1983 Изделия крепежные. Болты, винты, шпильки и гайки. Символы и обозначения размеров

ИСО 898-1:1999 Механические свойства крепежных изделий из углеродистой и легированной стали. Часть 1. Болты, винты и шпильки

ИСО 965-2:1998 Резьбы метрические. ИСО общего применения. Допуски. Часть 2. Предельные размеры для наружной и внутренней резьб общего применения. Средний класс точности

ИСО 965-3:1998 Метрическая резьба ИСО общего применения. Допуски. Часть 3. Предельные размеры для конструкционной резьбы

ИСО 3269:2000 Изделия крепежные. Приемочный контроль

ИСО 3506-1:1997 Механические свойства крепежных изделий из коррозионно-стойкой нержавеющей стали. Часть 1. Болты, винты и шпильки

ИСО 4042:1999 Изделия крепежные. Электролитические покрытия

ИСО 4753:1999 Изделия крепежные. Концы деталей с наружной метрической резьбой ИСО

ИСО 4759-1:2000 Изделия крепежные. Допуски. Часть 1. Болты, винты, шпильки и гайки. Классы точности А, В и С

ИСО 6157-1:1988 Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 1. Болты, винты и шпильки общего назначения

ИСО 8839:1986 Механические свойства крепежных изделий. Болты, винты, шпильки и гайки из цветных металлов

ИСО 8992:2005 Изделия крепежные. Общие требования для болтов и гаек

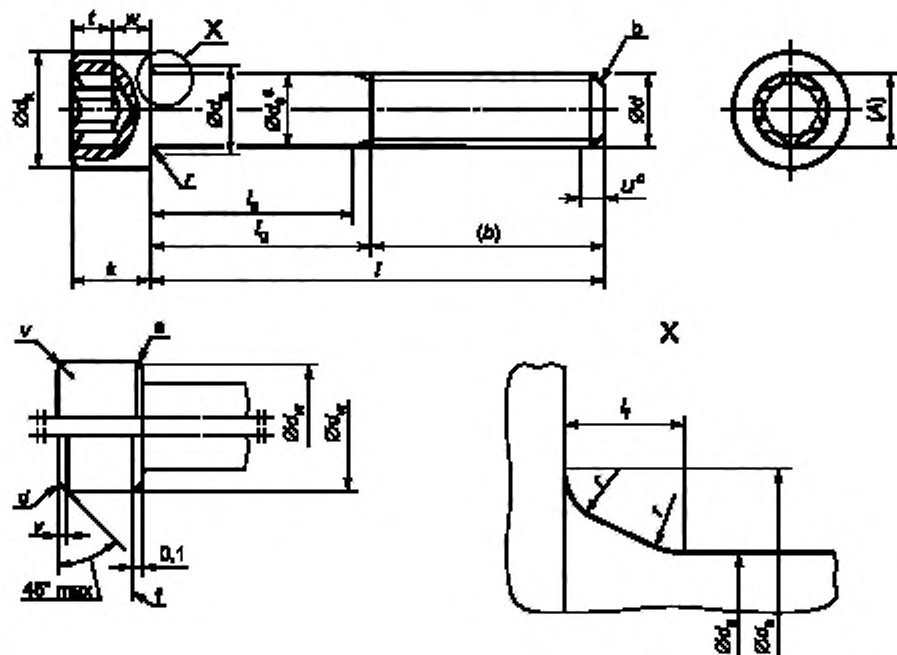
ИСО 10664:2005 Углубление звездообразное для ввертывания болтов и винтов

ИСО 10683:2000 Изделия крепежные. Неэлектролитические цинковые ламеллельные покрытия

3 Размеры

Размеры указаны на рисунке 1 и в таблице 1.

Символы и их обозначения, за исключением A и v, установлены в ИСО 225.



Максимальные размеры зоны перехода от стержня к головке

$$l_{\max} = 1,7 r_{\max}$$

$$r_{\max} = (d_{s, \max} - d_{w, \max})/2$$

$$r_{\min} \text{ см. таблицу 1}$$

* Размер d_s является действительным, если установлен размер l_s .

† Участок неполной резьбы $u \leq 2P$.

b — Для типоразмеров $\leq M4$ допускается выполнять конец без фаски, см. ИСО 4753;

d — верхняя кромка головки скруглена или с фаской по выбору изготовителя;

e — нижняя кромка головки может быть скруглена или с фаской до размера d_w и должна быть без заусенцев;

f — базовая линия для d_w .

Рисунок 1

Таблица 1

В миллиметрах

| Резьба d | | M2 | M2,5 | M3 | M4 | M5 | M6 | M8 | | | | | | | | | |
|---------------------------|--------------------------|--|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|--|
| P^a | | 0,4 | 0,45 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,25 | | | | | | | | | |
| b^b (для справок) | | 16 | 17 | 18 | 20 | 22 | 24 | 28 | | | | | | | | | |
| d_k | не более ^c | 3,80 | 4,50 | 5,50 | 7,00 | 8,50 | 10,00 | 13,00 | | | | | | | | | |
| | не более ^d | 3,98 | 4,68 | 5,68 | 7,22 | 8,72 | 10,22 | 13,27 | | | | | | | | | |
| | не менее | 3,62 | 4,32 | 5,32 | 6,78 | 8,28 | 9,78 | 12,73 | | | | | | | | | |
| d_w не более | | 2,6 | 3,1 | 3,6 | 4,7 | 5,7 | 6,8 | 9,2 | | | | | | | | | |
| d_s | не более | 2,00 | 2,50 | 3,00 | 4,00 | 5,00 | 6,00 | 8,00 | | | | | | | | | |
| | не менее | 1,86 | 2,36 | 2,86 | 3,82 | 4,82 | 5,82 | 7,78 | | | | | | | | | |
| l_c не более | | 0,51 | 0,51 | 0,51 | 0,6 | 0,6 | 0,68 | 1,02 | | | | | | | | | |
| k | не более | 2,00 | 2,50 | 3,00 | 4,00 | 5,00 | 6,00 | 8,00 | | | | | | | | | |
| | не менее | 1,86 | 2,36 | 2,86 | 3,82 | 4,82 | 5,7 | 7,64 | | | | | | | | | |
| g , не менее | | 0,1 | 0,1 | 0,1 | 0,2 | 0,2 | 0,25 | 0,4 | | | | | | | | | |
| v , не более | | 0,2 | 0,25 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,8 | | | | | | | | | |
| d_w не менее | | 3,48 | 4,18 | 5,07 | 6,53 | 8,03 | 9,38 | 12,33 | | | | | | | | | |
| w , не менее | | 0,55 | 0,85 | 1,15 | 1,4 | 1,9 | 2,3 | 3,3 | | | | | | | | | |
| Звездообразное углубление | Номер | 6 | 8 | 10 | 20 | 25 | 30 | 45 | | | | | | | | | |
| | A (размер для справок) | 1,75 | 2,4 | 2,8 | 3,95 | 4,5 | 5,6 | 7,95 | | | | | | | | | |
| | t | не более | 0,84 | 1,04 | 1,27 | 1,80 | 2,03 | 2,42 | 3,31 | | | | | | | | |
| не менее | | 0,71 | 0,91 | 1,01 | 1,42 | 1,65 | 2,02 | 2,92 | | | | | | | | | |
| l^a | | Длина цилиндрического стержня l_c и длина зажима l_z | | | | | | | | | | | | | | | |
| Номинальный размер | Не менее | Не более | l_c не менее | l_z не более | l_c не менее | l_z не более | l_c не менее | l_z не более | l_c не менее | l_z не более | l_c не менее | l_z не более | l_c не менее | l_z не более | l_c не менее | l_z не более | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 2,8 | 3,2 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 3,76 | 4,24 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | 4,76 | 5,24 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 5,76 | 6,24 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | 7,71 | 8,29 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 9,71 | 10,29 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 11,65 | 12,35 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 15,65 | 16,35 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 19,58 | 20,42 | 2 | 4 | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 24,58 | 25,42 | | | 5,75 | 8 | 4,5 | 7 | | | | | | | | | |
| 30 | 29,58 | 30,42 | | | | | 9,5 | 12 | 6,5 | 10 | 4 | 8 | | | | | |
| 35 | 34,5 | 35,5 | | | | | | | 11,5 | 15 | 9 | 13 | 6 | 11 | | | |
| 40 | 39,5 | 40,5 | | | | | | | 16,5 | 20 | 14 | 18 | 11 | 16 | 5,75 | 12 | |
| 45 | 44,5 | 45,5 | | | | | | | | | 19 | 23 | 16 | 21 | 10,75 | 17 | |
| 50 | 49,5 | 50,5 | | | | | | | | | 24 | 28 | 21 | 26 | 15,75 | 22 | |
| 55 | 54,4 | 55,6 | | | | | | | | | | | 26 | 31 | 20,75 | 27 | |
| 60 | 59,4 | 60,6 | | | | | | | | | | | 31 | 36 | 25,75 | 32 | |
| 65 | 64,4 | 65,6 | | | | | | | | | | | | | 30,75 | 37 | |
| 70 | 69,4 | 70,6 | | | | | | | | | | | | | 35,75 | 42 | |
| 80 | 79,4 | 80,6 | | | | | | | | | | | | | 45,75 | 52 | |

Продолжение таблицы 1

В миллиметрах

| Резьба d | | M10 | M12 | (M14) | M16 | (M18) | M20 | | | | | | | |
|---------------------------|--------------------------|--|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------|-----|
| p^a | | 1,5 | 1,75 | 2 | 2 | 2,5 | 2,5 | | | | | | | |
| b^b (для справок) | | 32 | 36 | 40 | 44 | 48 | 52 | | | | | | | |
| d_k | не более ^c | 16,00 | 18,00 | 21,00 | 24,00 | 27,00 | 30,00 | | | | | | | |
| | не более ^d | 16,27 | 18,27 | 21,33 | 24,33 | 27,33 | 30,33 | | | | | | | |
| | не менее | 15,73 | 17,73 | 20,67 | 23,67 | 26,67 | 29,67 | | | | | | | |
| d_{gr} не более | | 11,2 | 13,7 | 15,7 | 17,7 | 20,2 | 22,4 | | | | | | | |
| d_n | не более | 10,00 | 12,00 | 14,00 | 16,00 | 18,00 | 20,00 | | | | | | | |
| | не менее | 9,78 | 11,73 | 13,73 | 15,73 | 17,73 | 19,67 | | | | | | | |
| l_n не более | | 1,02 | 1,45 | 1,45 | 1,45 | 1,87 | 2,04 | | | | | | | |
| k | не более | 10,00 | 12,00 | 14,00 | 16,00 | 18,00 | 20,00 | | | | | | | |
| | не менее | 9,64 | 11,57 | 13,57 | 15,57 | 17,57 | 19,48 | | | | | | | |
| r , не менее | | 0,4 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,6 | 0,8 | | | | | | | |
| v , не более | | 1 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 1,8 | 2 | | | | | | | |
| d_w не менее | | 15,33 | 17,23 | 20,17 | 23,17 | 25,87 | 28,67 | | | | | | | |
| w , не менее | | 4 | 4,8 | 5,8 | 6,8 | 7,8 | 8,6 | | | | | | | |
| Звездообразное углубление | Номер | 50 | 55 | 60 | 70 | 80 | 90 | | | | | | | |
| | A (размер для справок) | | 8,95 | 11,35 | 13,45 | 15,7 | 17,75 | 20,2 | | | | | | |
| | f | не более | 4,02 | 5,21 | 5,99 | 7,01 | 8,00 | 9,20 | | | | | | |
| | | не менее | 3,62 | 4,82 | 5,62 | 6,62 | 7,50 | 8,69 | | | | | | |
| l^a | | Длина цилиндрического стержня l_s и длина зажима l_z | | | | | | | | | | | | |
| Номинальный размер | Не менее | Не более | | | | | | | | | | | | |
| | | | l_1 не менее | l_1 не более | l_2 не менее | l_2 не более | l_3 не менее | l_3 не более | l_4 не менее | l_4 не более | l_5 не менее | l_5 не более | | |
| 16 | 15,65 | 18,35 | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 19,58 | 20,42 | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 24,58 | 25,42 | | | | | | | | | | | | |
| 30 | 29,58 | 30,42 | | | | | | | | | | | | |
| 35 | 34,5 | 35,5 | | | | | | | | | | | | |
| 40 | 39,5 | 40,5 | | | | | | | | | | | | |
| 45 | 44,5 | 45,5 | 5,5 | 13 | | | | | | | | | | |
| 50 | 49,5 | 50,5 | 10,5 | 18 | | | | | | | | | | |
| 55 | 54,4 | 55,6 | 15,5 | 23 | 10,25 | 19 | | | | | | | | |
| 60 | 59,4 | 60,6 | 20,5 | 28 | 15,25 | 24 | 10 | 20 | | | | | | |
| 65 | 64,4 | 65,6 | 25,5 | 33 | 20,25 | 29 | 15 | 25 | 11 | 21 | | | | |
| 70 | 69,4 | 70,6 | 30,5 | 38 | 25,25 | 34 | 20 | 30 | 16 | 26 | 9,5 | 22 | | |
| 80 | 79,4 | 80,6 | 40,5 | 48 | 35,25 | 44 | 30 | 40 | 26 | 36 | 19,5 | 32 | 15,5 | 28 |
| 90 | 89,3 | 90,7 | 50,5 | 58 | 45,25 | 54 | 40 | 50 | 36 | 46 | 29,5 | 42 | 25,5 | 38 |
| 100 | 99,3 | 100,7 | 60,5 | 68 | 55,25 | 64 | 50 | 60 | 46 | 56 | 39,5 | 52 | 35,5 | 48 |
| 110 | 109,3 | 110,7 | | | 65,25 | 74 | 60 | 70 | 56 | 66 | 49,5 | 62 | 45,5 | 58 |
| 120 | 119,3 | 120,7 | | | 75,25 | 84 | 70 | 80 | 66 | 76 | 59,5 | 72 | 55,5 | 68 |
| 130 | 129,2 | 130,8 | | | | | 80 | 90 | 76 | 86 | 69,5 | 82 | 65,5 | 78 |
| 140 | 139,2 | 140,8 | | | | | 90 | 100 | 86 | 96 | 79,5 | 92 | 75,5 | 88 |
| 150 | 149,2 | 150,8 | | | | | | | 96 | 106 | 89,5 | 102 | 85,5 | 98 |
| 160 | 159,2 | 160,8 | | | | | | | 106 | 116 | 99,5 | 112 | 95,5 | 108 |
| 180 | 179,2 | 180,8 | | | | | | | | | 119,5 | 132 | 115,5 | 128 |
| 200 | 199,075 | 200,925 | | | | | | | | | | | 135,5 | 148 |

Окончание таблицы 1

| |
|---|
| <p>^a P — шаг резьбы.</p> <p>^b Для длин ниже пунктирной линии.</p> <p>^c Для гладких головок.</p> <p>^d Для рифленых головок.</p> <p>^e Диапазон стандартных длин расположен между толстыми поперечными ступенчатыми линиями. Выше пунктирных линий резьба до головки в пределах расстояния трех шагов. Для длин ниже пунктирных линий значения l_d и l_g вычисляются по формулам: $l_{g \max} = l_{nom} - D$; $l_{a \min} = l_{g \max} - 5 P$. См. ИСО 888.</p> <p>Размеры, заключенные в скобки, по возможности не применять.</p> |
|---|

4 Технические требования

Технические требования — в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2

| Материал | | Сталь | Нержавеющая сталь | Цветной металл |
|--|-----------------------|--|---|--|
| Общие требования | Обозначение стандарта | ИСО 8992 | | |
| Резьба | Допуск | 6g6g для класса прочности 12.9; для других классов прочности: 6g | | |
| | Обозначение стандарта | ИСО 261, ИСО 965-2, ИСО 965-3 | | |
| Механические свойства | Класс прочности | <M3: по согласованию ≥M3 и ≤M20: 8.8, 9.8, 10.9, 12.9 | A2-70, A4-70 ^b A3-70, A5-70 | По согласованию |
| | Обозначение стандарта | ИСО 898-1 ^a | ИСО 3506-1 | ИСО 8839 |
| Предельные размеры, допуски формы и расположения | Класс точности | A | | |
| | Обозначение стандарта | ИСО 4759-1 | | |
| Звездообразное углубление | | ИСО 10664 | | |
| Поверхность | После изготовления | Требования к гальванической защите поверхности по ИСО 4042 | Без покрытия | Без покрытия |
| | | Требования к неэлектролитическим цинковым ламинальным покрытиям по ИСО 10683 | — | Требования к гальванической защите поверхности по ИСО 4042 |
| Дефект поверхности | | Предельные значения дефектов поверхности по ИСО 6157-1. По ИСО 6157-3 для класса прочности 12.9 | — | — |
| Приемочный контроль | | По ИСО 3289 | | |
| <p>^a Для винтов, испытание на растяжение для которых невозможно, действительными являются требования по твердости по всему сечению болта.</p> <p>^b Для винтов, изготовленных точением, допускаются: для размеров ≤ M12 класс прочности A1-70; для размеров > M12 класс прочности A1-50 с соответствующей маркировкой.</p> | | | | |

5 Обозначение

Пример условного обозначения винта с цилиндрической головкой и звездообразным углублением под ключ, с резьбой M5, номинальной длиной $l = 20$ мм и классом прочности 8.8:
Винт с цилиндрической головкой M5 × 20 — 8.8 ГОСТ Р ИСО 14579—2009

Приложение А
(справочное)

Масса винтов из углеродистых сталей

В таблице А.1 приведена приблизительная масса винтов из углеродистой стали со стандартными длинами, указанная только для справки.

Т а б л и ц а А.1

| Резьба <i>d</i> | M2 | M2,5 | M3 | M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | M12 | (M14) | M16 | (M18) | M20 |
|------------------------------------|---|-------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|-------|-----|
| Номи- нальная длина <i>l</i> | Приблизительная масса винтов из углеродистой стали, кг, на 1000 шт. ($\rho = 7,85 \text{ кг/дм}^3$) | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 0,155 | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 0,175 | 0,345 | | | | | | | | | | | |
| 5 | 0,195 | 0,375 | 0,67 | | | | | | | | | | |
| 6 | 0,215 | 0,405 | 0,71 | 1,50 | | | | | | | | | |
| 8 | 0,255 | 0,465 | 0,80 | 1,65 | 2,45 | | | | | | | | |
| 10 | 0,295 | 0,525 | 0,88 | 1,80 | 2,70 | 4,70 | | | | | | | |
| 12 | 0,355 | 0,585 | 0,96 | 1,95 | 2,95 | 5,07 | 10,9 | | | | | | |
| 16 | 0,415 | 0,705 | 1,16 | 2,25 | 3,45 | 5,75 | 12,1 | 20,9 | | | | | |
| 20 | 0,495 | 0,825 | 1,36 | 2,65 | 4,01 | 6,53 | 13,4 | 22,9 | 32,1 | | | | |
| 25 | | 0,975 | 1,61 | 3,15 | 4,78 | 7,59 | 15,0 | 25,4 | 35,7 | 48,0 | 71,3 | | |
| 30 | | | 1,86 | 3,65 | 5,55 | 8,30 | 16,9 | 27,9 | 39,3 | 53,0 | 77,8 | 111 | 128 |
| 35 | | | | 4,15 | 6,32 | 9,91 | 18,9 | 30,4 | 42,9 | 58,0 | 84,4 | 120 | 139 |
| 40 | | | | 4,65 | 7,09 | 11,0 | 20,9 | 32,9 | 46,5 | 63,0 | 91,0 | 129 | 150 |
| 45 | | | | | 7,86 | 12,1 | 22,9 | 36,1 | 50,1 | 68,0 | 97,6 | 138 | 161 |
| 50 | | | | | 8,63 | 13,2 | 24,9 | 39,3 | 54,5 | 73,0 | 106 | 147 | 172 |
| 55 | | | | | | 14,3 | 26,9 | 42,5 | 58,9 | 78,0 | 114 | 156 | 183 |
| 60 | | | | | | 15,4 | 28,9 | 45,7 | 63,4 | 84,0 | 122 | 165 | 194 |
| 65 | | | | | | | 31,0 | 48,9 | 67,8 | 90,0 | 130 | 174 | 205 |
| 70 | | | | | | | 33,0 | 52,1 | 71,3 | 96,0 | 138 | 183 | 216 |
| 80 | | | | | | | 37,0 | 58,5 | 80,2 | 108 | 154 | 203 | 241 |
| 90 | | | | | | | | 64,9 | 89,1 | 120 | 170 | 223 | 266 |
| 100 | | | | | | | | 71,2 | 98,0 | 132 | 186 | 243 | 291 |
| 110 | | | | | | | | | 107 | 144 | 202 | 263 | 316 |
| 120 | | | | | | | | | 116 | 156 | 218 | 283 | 341 |
| 130 | | | | | | | | | | 168 | 234 | 303 | 366 |
| 140 | | | | | | | | | | 180 | 250 | 323 | 391 |
| 150 | | | | | | | | | | | 266 | 343 | 416 |
| 160 | | | | | | | | | | | 282 | 363 | 441 |
| 180 | | | | | | | | | | | | 403 | 491 |
| 200 | | | | | | | | | | | | | 541 |

Приложение В
(справочное)

**Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов национальным
стандартам Российской Федерации**

| Обозначение ссылочного международного стандарта | Обозначение и наименование соответствующего национального стандарта |
|--|--|
| ИСО 225:1983 | * |
| ИСО 6157-1:1988 | ГОСТ Р ИСО 6157-1—2009 Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 1. Болты, винты и шпильки общего назначения |
| ИСО 8839:1986 | ГОСТ Р ИСО 8839—2009 Механические свойства крепежных изделий. Болт, винты, шпильки и гайки из цветных металлов |
| ИСО 898-1:1999 | ГОСТ Р ИСО 52627—2006 Болты, винты и шпильки. Механические свойства и методы испытаний |
| ИСО 3269:2000 | ГОСТ Р ИСО 3269—2009 Изделия крепежные. Приемочный контроль |
| ИСО 3506-1:1997 | ГОСТ Р ИСО 3506-1—2009 Механические свойства крепежных изделий из коррозионно-стойкой нержавеющей стали. Часть 1. Болты, винты и шпильки |
| ИСО 4042:1999 | ГОСТ Р ИСО 4042—2009 Изделия крепежные. Электролитические покрытия |
| ИСО 4753:1999 | ГОСТ 12414—94 Концы болтов, винтов и шпилек. Размеры |
| ИСО 4759-1:2000 | ГОСТ Р ИСО 4759-1—2008 Изделия крепежные. Допуски. Часть 1. Болты, винты, шпильки и гайки. Классы точности А, В и С |
| ИСО 10664:2005 | ГОСТ Р ИСО 10664—2007 Углубление звездообразное под ключ для болтов и винтов |
| ИСО 965-2:1998 | ГОСТ 16093—2004 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором |
| ИСО 965-3:1998 | |
| ИСО 8992:2005 | * |
| * 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. | |

Библиография

- [1] ИСО 888:1976 Болты, винты и шпильки. Номинальные длины и длины резьбы для болтов общего применения
(ISO 888:1976) (Bolts, screw and studs; Nominal lengths and thread lengths for general purpose bolts)
- [2] ИСО 10683:2000 Изделия крепежные. Неэлектролитические цинковые ламелловые покрытия
(ISO 10683:2000) (Fasteners. Non — electrolytically applied zinc flake coatings)
- [3] ИСО 6157-3:1988 Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 1. Болты, винты и шпильки специального назначения
(ISO 6157-3:1998) (Fasteners; surface discontinuities; part 3: bolts, screws and studs for special requirements)

УДК 621.882.6:006.354

ОКС 21.060.10

ОКП 161000

Г32

Ключевые слова: звездообразное углубление, винт, цилиндрическая головка

*Редактор Р.Г. Говердовская
Технический редактор Н.С. Гришанова
Корректор Е.Д. Дульнева
Компьютерная верстка В.И. Грищенко*

Сдано в набор 06.10.2009. Подписано в печать 24.11.2009. Формат 60x84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 0,95. Тираж 243 экз. Зак. 810.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6