

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
ВИНТЫ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Конструкция и размеры

Countersunk non-falling-out screws, product grade B.
Design and dimensions

МКС 21.060.10
ОКП 12 8400

Дата введения 1982-01-01

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 июля 1980 г. N 3428 дата введения установлена 01.01.82

Ограничение срока действия снято по протоколу N 7-95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС N 11-95).

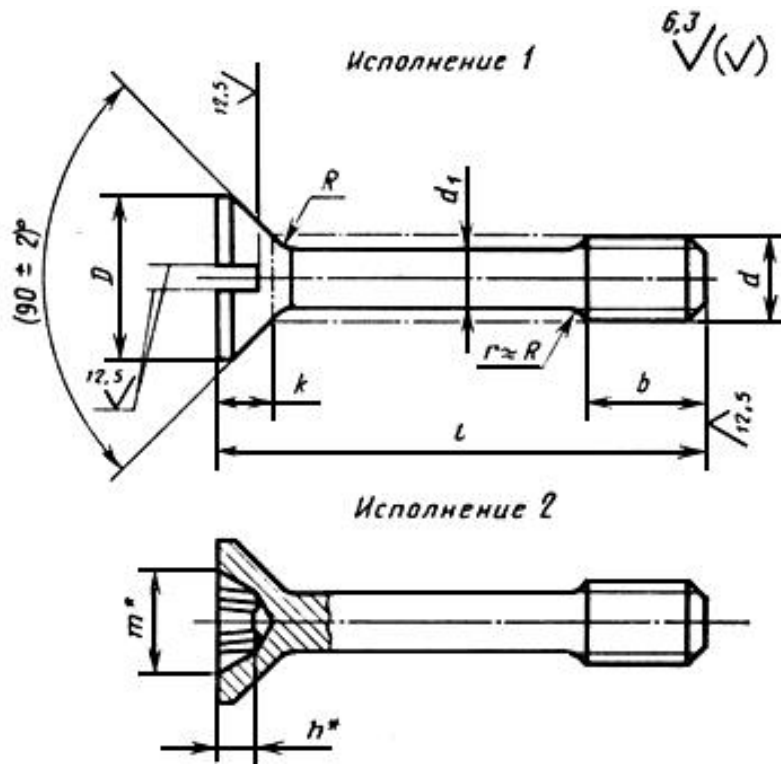
ВЗАМЕН ГОСТ 10339-63

ИЗДАНИЕ с Изменением N 1, утвержденным в декабре 1986 г. (ИУС 2-87) и Поправкой (ИУС 4-90)

Настоящий стандарт распространяется на винты с потайной головкой невыпадающие класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 2,5 до 12 мм.

(Введено дополнительно, Изм. N 1).

1. Размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1 и 2.



* Размер для справок.

Таблица 1

мм

| | | | | | | | | | |
|---|----------|------|------|------|------|------|------|------|-----|
| Номинальный диаметр резьбы d | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | |
| Диаметр стержня d_1 (пред. откл. h13) | 1,6 | 2,0 | 2,8 | 3,5 | 4,0 | 5,5 | 7,0 | 9,0 | |
| Длина резьбы b | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | |
| Диаметр головки D | 4,7 | 5,6 | 7,4 | 9,2 | 11,0 | 14,5 | 18,0 | 21,5 | |
| Высота головки k , не более | 1,50 | 1,65 | 2,20 | 2,50 | 3,00 | 4,00 | 5,00 | 6,00 | |
| Радиус под головкой R , не более | 0,2 | | 0,4 | | 0,5 | 0,6 | | | |
| Номер крестообразного шлица | 1 | 2 | | 3 | | 4 | | | |
| Диаметр крестообразного шлица m | 2,7 | 2,8 | 4,3 | 4,6 | 6,5 | 7,5 | 9,7 | 10,7 | |
| Глубина крестообразного шлица h , не более | 1,4 | 1,5 | 2,0 | 2,3 | 2,7 | 3,7 | 4,6 | 5,6 | |
| Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц | не более | 1,6 | 1,7 | 2,3 | 2,6 | 3,3 | 4,3 | 5,4 | 6,4 |
| | не менее | 1,3 | 1,4 | 1,8 | 2,1 | 2,8 | 3,8 | 4,9 | 5,9 |

Таблица 2

| Длина винта l , мм | Диаметр резьбы d , мм | | | | | | | |
|----------------------|-------------------------|---|-------------------|---|---|---|----|----|
| | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| 6 | | | - | - | - | - | - | - |
| 8 | | | | - | - | - | - | - |
| 10 | | | | | - | - | - | - |
| 12 | | | | | | - | - | - |
| (14) | | | | | | - | - | - |
| 16 | | | | | | - | - | - |
| (18) | | | | | | - | - | - |
| 20 | - | | | | | - | - | - |
| (22) | - | | | | | | | - |
| 25 | - | | | | | | | - |
| (28) | - | | Стандартные длины | | | | | |
| 32 | - | | | | | | | |
| (36) | - | | | | | | | |
| 40 | - | | | | | | | |
| (45) | - | | | | | | | |
| 50 | - | | | | | | | |
| (55) | - | | | | | | | |
| 60 | - | | | | | | | |
| (70) | - | - | - | | | | | |
| 80 | - | - | - | | | | | |

Примечание. Длины винтов, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения винта исполнения 1 диаметром резьбы $d=8$ мм, с полем допуска 6g, длиной $l=25$ мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

Винт М8-6gх25.58 ГОСТ 10339-80.

То же, исполнения 2, класса прочности 8.8, из стали марки 35Х, с цинковым покрытием толщиной 9 мкм, хромированным:

Винт 2М8-6gх25.88.35Х.019 ГОСТ 10339-80.

2. Резьба - по [ГОСТ 24705-2004](#), шаг резьбы - крупный. Сбег резьбы - по [ГОСТ 10549-80](#).

1, 2. (Измененная редакция, Изм. N 1).

2а. Допуски и методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей - по [ГОСТ 1759.1-82](#).

2б. Дефекты поверхности и методы контроля - по [ГОСТ 1759.2-82](#).

2а, 2б. (Введены дополнительно, Изм. N 1).

3. Шлицы прямые - по [ГОСТ 24669-81](#), крестообразные - по [ГОСТ 10753-86](#).
(Измененная редакция, Изм. N 1).
4. Технические требования - по [ГОСТ 1759.0-87](#).
5. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.
6. (Исключен, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

| Длина винта l , мм | Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, при номинальном диаметре резьбы d , мм | | | | | | | |
|----------------------------|---|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|
| | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| 6 | 0,245 | 0,404 | - | - | - | - | - | - |
| 8 | 0,277 | 0,454 | 0,902 | - | - | - | - | - |
| 10 | 0,309 | 0,504 | 0,998 | 1,703 | - | - | - | - |
| 12 | 0,341 | 0,554 | 1,094 | 1,854 | 2,977 | - | - | - |
| (14) | 0,373 | 0,604 | 1,190 | 2,005 | 3,174 | - | - | - |
| 16 | 0,405 | 0,654 | 1,286 | 2,156 | 3,371 | - | - | - |
| (18) | 0,437 | 0,704 | 1,382 | 2,307 | 3,568 | - | - | - |
| 20 | - | 0,754 | 1,478 | 2,458 | 3,765 | - | - | - |
| (22) | - | 0,804 | 1,574 | 2,609 | 3,962 | 8,345 | 14,22 | - |
| 25 | - | 0,879 | 1,723 | 2,835 | 4,260 | 8,905 | 15,13 | - |
| (28) | - | 0,954 | 1,872 | 3,061 | 4,558 | 9,465 | 16,04 | 27,07 |
| 32 | - | 1,054 | 2,061 | 3,364 | 4,951 | 10,210 | 17,24 | 29,06 |
| (36) | - | 1,154 | 2,250 | 3,667 | 5,344 | 10,960 | 18,44 | 31,05 |

| | | | | | | | | |
|------|---|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|
| (45) | - | 1,379 | 2,709 | 4,345 | 6,234 | 12,640 | 21,17 | 35,55 |
| 50 | - | 1,504 | 2,979 | 4,720 | 6,731 | 13,570 | 22,70 | 38,06 |
| (55) | - | 1,629 | 3,249 | 5,095 | 7,228 | 14,500 | 24,23 | 40,57 |
| 60 | - | 1,754 | 3,519 | 5,470 | 7,725 | 15,430 | 25,76 | 43,08 |
| (70) | - | - | - | 6,233 | 8,701 | 17,320 | 28,72 | 48,03 |
| 80 | - | - | - | 6,996 | 9,677 | 19,210 | 31,68 | 52,98 |

Примечание. Для определения массы винтов из латуни массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. N 1).

Электронный текст документа
подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
Винты классов точности А и В.
Технические условия: Сб. стандартов. -
М.: Стандартинформ, 2006