

**ВИНТЫ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ
НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

Конструкция и размеры

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

**ГОСТ
10341—80**

**Взамен
ГОСТ 10341—63**

МКС 21.060.10
ОКП 12 8400

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 июля 1980 г. № 3429 дата введения установлена

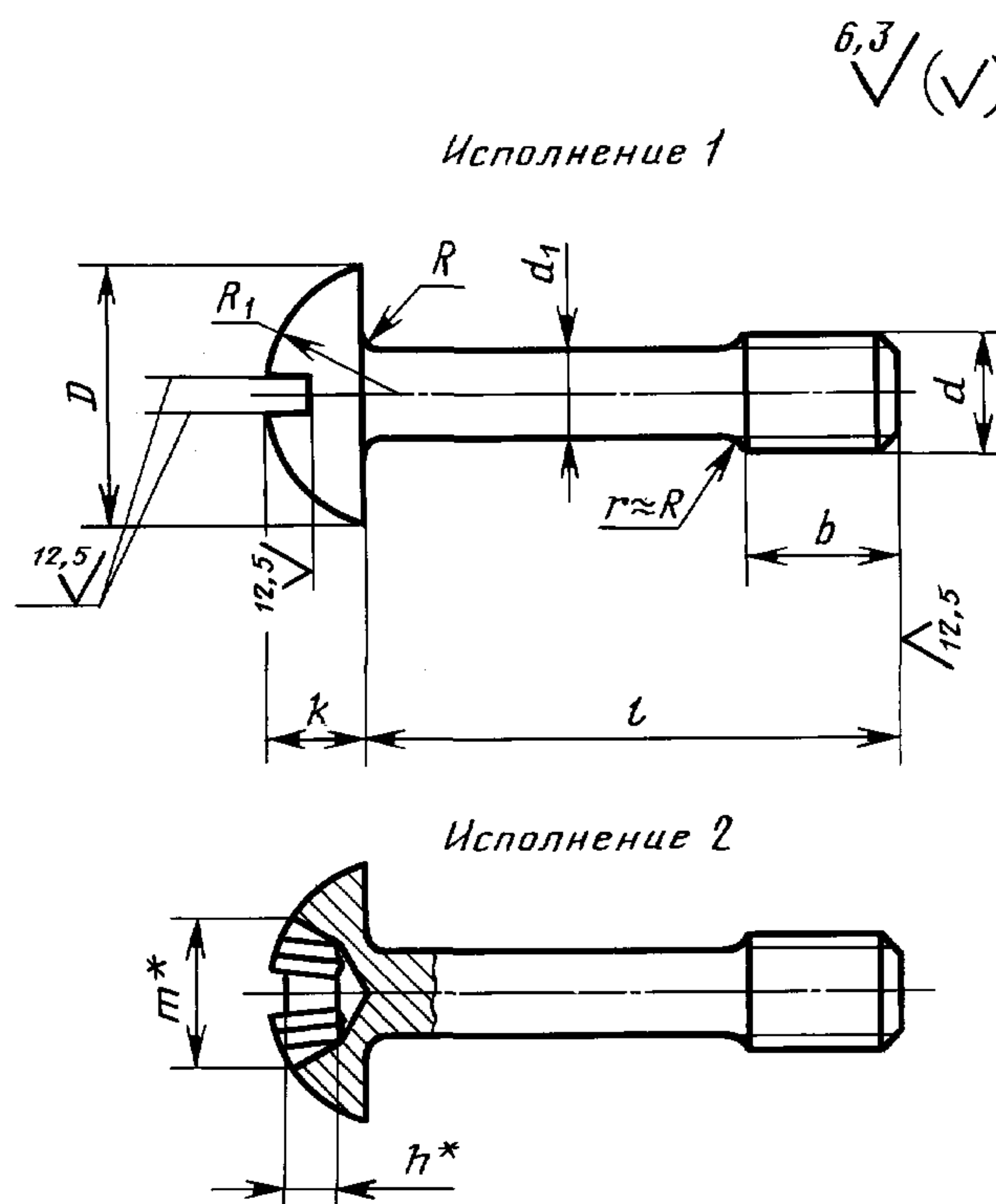
01.01.82

Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

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

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

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



* Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Издание с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1986 г. (ИУС 2—87) и Поправкой (ИУС 4—90).

Т а б л и ц а 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 | 4,5 | 5,5 | 7,0 | 8,5 | 10,0 | 13,0 | 16,0 | 18,0 | |
| Высота головки k | 1,7 | 2,1 | 2,8 | 3,5 | 4,2 | 5,6 | 7,0 | 8,0 | |
| Радиус сферы головки R_1 , не более | 2,4 | 2,9 | 3,6 | 4,4 | 5,1 | 6,6 | 8,1 | 9,1 | |
| Радиус под головкой R , не более | 0,2 | | 0,4 | | 0,5 | | 0,6 | | |
| Номер крестообразного шлица | 1 | | 2 | | 3 | | 4 | | |
| Диаметр крестообразного шлица t | 2,5 | 2,8 | 4,3 | 4,6 | 6,3 | 7,5 | 9,7 | 10,7 | |
| Глубина крестообразного шлица h , не более | 1,2 | 1,5 | 2,0 | 2,3 | 2,5 | 3,7 | 4,6 | 5,6 | |
| Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц | не более | 1,4 | 1,7 | 2,3 | 2,6 | 3,1 | 4,3 | 5,4 | 6,4 |
| | не менее | 1,1 | 1,4 | 1,8 | 2,1 | 2,6 | 3,8 | 4,9 | 5,9 |

| 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) | — | | | | | | | |
| 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 M8—6g·25.58 ГОСТ 10341—80

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

Винт 2M8—6g·25.88.35X.019 ГОСТ 10341—80

2. Резьба — по ГОСТ 24705—2004, шаг резьбы — крупный. Сбег резьбы — по ГОСТ 10549—80.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 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. № 1).

3. Шлицы прямые — по ГОСТ 24669—81, крестообразные — по ГОСТ 10753—86.

4. Технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.

5. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

6. (Исключен, Изм. № 1).

| Длина винта <i>l</i> , мм | Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, при номинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм | | | | | | | |
|------------------------------|--|-------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|
| | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| 6 | 0,262 | 0,479 | — | — | — | — | — | — |
| 8 | 0,294 | 0,529 | 1,051 | — | — | — | — | — |
| 10 | 0,325 | 0,579 | 1,147 | 2,098 | — | — | — | — |
| 12 | 0,357 | 0,629 | 1,244 | 2,249 | 3,353 | — | — | — |
| (14) | 0,389 | 0,679 | 1,341 | 2,400 | 3,550 | — | — | — |
| 16 | 0,421 | 0,729 | 1,437 | 2,551 | 3,747 | — | — | — |
| (18) | 0,453 | 0,779 | 1,534 | 2,702 | 3,994 | — | — | — |
| 20 | — | 0,829 | 1,630 | 2,853 | 4,141 | — | — | — |
| (22) | — | 0,879 | 1,727 | 3,004 | 4,338 | 8,713 | 15,36 | — |
| 25 | — | 0,949 | 1,872 | 3,230 | 4,633 | 9,273 | 16,27 | — |
| (28) | — | 1,023 | 2,017 | 3,457 | 4,928 | 9,834 | 17,17 | 27,85 |
| 32 | — | 1,122 | 2,210 | 3,759 | 5,322 | 10,580 | 18,38 | 29,85 |
| (36) | — | 1,220 | 2,403 | 4,061 | 5,716 | 11,330 | 19,59 | 31,85 |
| 40 | — | 1,320 | 2,596 | 4,363 | 6,110 | 12,080 | 20,80 | 33,85 |
| (45) | — | 1,440 | 2,858 | 4,740 | 6,610 | 13,010 | 22,31 | 36,84 |
| 50 | — | 1,566 | 3,079 | 5,118 | 7,103 | 13,950 | 23,82 | 38,83 |
| (55) | — | 1,690 | 3,321 | 5,495 | 7,597 | 14,880 | 25,33 | 41,33 |
| 60 | — | 1,813 | 3,562 | 5,873 | 8,090 | 15,820 | 26,84 | 44,32 |
| (70) | — | — | — | 6,628 | 9,077 | 17,690 | 29,86 | 48,81 |
| 80 | — | — | — | 7,383 | 10,060 | 19,560 | 32,88 | 53,89 |

П р и м е ч а н и е. Для определения массы винтов из латуни массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. № 1).