

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

**ГОСТ
10340—80**

Конструкция и размеры

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

**Взамен
ГОСТ 10340—63**

МКС 21.060.10
ОКП 12 8400

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

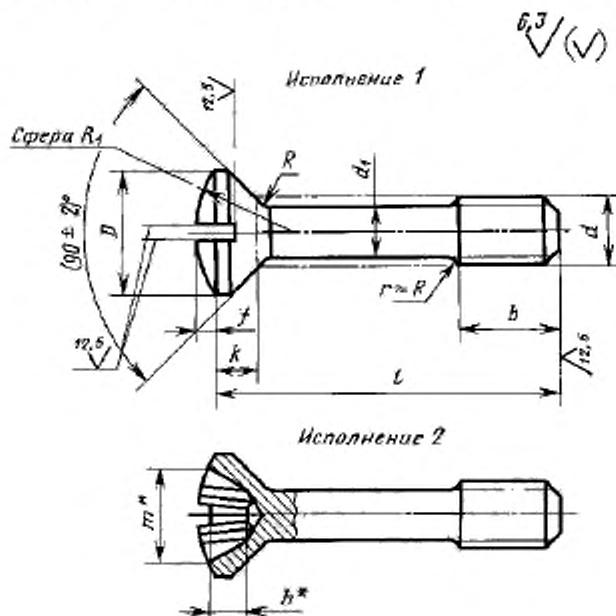
01.01.82

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

Настоящий стандарт распространяется на винты с полупотайной головкой невыпадающие класса точности В с名义ным 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.

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 (без сферы) k , не более | 1,50 | 1,65 | 2,20 | 2,50 | 3,00 | 4,00 | 5,00 | 6,00 |
| Высота сферы f | 0,60 | 0,75 | 1,00 | 1,25 | 1,50 | 2,00 | 2,50 | 3,00 |
| Радиус под головкой R , не более | | 0,2 | | 0,4 | | 0,5 | | 0,6 |
| Радиус сферы R_1 | 5,4 | 6,0 | 8,0 | 9,4 | 12,0 | 15,0 | 19,0 | 22,5 |
| Номер крестообразного шлица | | 1 | | 2 | | 3 | | 4 |
| Диаметр крестообразного шлица m | 3,0 | 3,3 | 4,8 | 5,4 | 7,3 | 8,7 | 11,2 | 12,6 |
| Глубина крестообразного шлица h , не более | 1,7 | 2,0 | 2,5 | 3,1 | 3,5 | 5,0 | 6,1 | 7,5 |
| Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц | не более | 1,9 | 2,2 | 2,8 | 3,4 | 4,0 | 5,5 | 6,9 |
| | не менее | 1,6 | 1,9 | 2,3 | 2,9 | 3,5 | 5,0 | 6,4 |
| | | | | | | | | 7,8 |

С. 3 ГОСТ 10340—80

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) | — | | | | | | | |
| 32 | — | | | | | | | |
| (36) | — | | | | | | | |
| 40 | — | | | | | | | |
| (45) | — | | | | | | | |
| 50 | — | | | | | | | |
| (55) | — | | | | | | | |
| 60 | — | | | | | | | |
| (70) | — | — | — | | | | | |
| 80 | — | — | — | — | | | | |

Стандартные
длины

П р и м е ч а н и е. Длины винтов, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

П р и м е р у с л о в н о г о 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 10340—80*

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

Винт 2M8—6g-25.88.35Х.019 ГОСТ 10340—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. (Измененная редакция, Изм. № 1).
4. Технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.
5. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.
6. (Исключен, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

| Длина винта l , мм | Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, приноминальном диаметре резьбы d , мм | | | | | | | |
|-------------------------|--|-------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|
| | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| 6 | 0,303 | 0,496 | — | — | — | — | — | — |
| 8 | 0,335 | 0,546 | 1,080 | — | — | — | — | — |
| 10 | 0,367 | 0,596 | 1,176 | 2,002 | — | — | — | — |
| 12 | 0,399 | 0,646 | 1,272 | 2,153 | 3,513 | — | — | — |
| (14) | 0,431 | 0,696 | 1,388 | 2,304 | 3,710 | — | — | — |
| 16 | 0,463 | 0,746 | 1,464 | 2,455 | 3,907 | — | — | — |
| (18) | 0,495 | 0,796 | 1,560 | 2,606 | 4,104 | — | — | — |
| 20 | — | 0,846 | 1,656 | 2,757 | 4,301 | — | — | — |
| (22) | — | 0,896 | 1,752 | 2,908 | 4,498 | 9,712 | 16,88 | — |
| 25 | — | 0,966 | 1,896 | 3,134 | 4,796 | 10,270 | 17,59 | — |
| (28) | — | 1,036 | 2,040 | 3,360 | 5,094 | 10,830 | 18,50 | 31,39 |
| 32 | — | 1,139 | 2,239 | 3,663 | 5,487 | 11,580 | 19,70 | 38,39 |
| (36) | — | 1,242 | 2,438 | 3,966 | 5,880 | 12,330 | 20,90 | 35,39 |
| 40 | — | 1,345 | 2,637 | 4,269 | 6,273 | 13,080 | 22,10 | 37,39 |
| (45) | — | 1,460 | 2,887 | 4,644 | 6,770 | 14,010 | 23,63 | 39,88 |
| 50 | — | 1,575 | 3,137 | 5,019 | 7,267 | 14,940 | 25,16 | 42,37 |
| (55) | — | 1,690 | 3,387 | 5,394 | 7,764 | 15,870 | 26,69 | 44,86 |
| 60 | — | 1,805 | 3,637 | 5,769 | 8,261 | 16,800 | 28,22 | 47,35 |
| (70) | — | — | — | 6,532 | 9,237 | 18,680 | 31,18 | 52,36 |
| 80 | — | — | — | 7,295 | 10,210 | 20,560 | 34,14 | 57,37 |

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).