

ГОСТ 10620—80

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ
С ПОЛУПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
ДЛЯ МЕТАЛЛА И ПЛАСТМАССЫ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2007

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ С ПОЛУПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
ДЛЯ МЕТАЛЛА И ПЛАСТИМАССЫ

ГОСТ

10620—80

Взамен

ГОСТ 10620—63,

ГОСТ 11651—65

в части винтов

с притупленным концом

Конструкция и размеры

Self-tapping raised countersunk head screws for metals and plastics. Design and dimensions

МКС 21.060.10

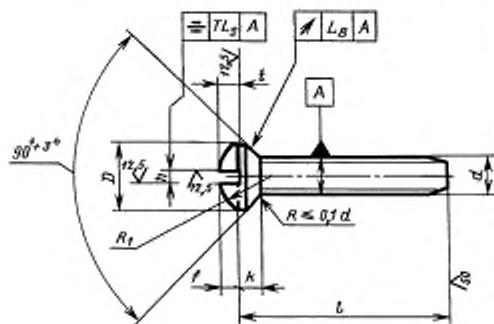
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 декабря 1980 г. № 6109 дата введения установлена

01.01.82

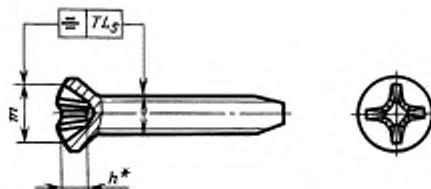
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандара СССР от 29.03.91 № 399

- Настоящий стандарт распространяется на самонарезающие винты с полупотайной головкой для металла и пластмассы класса точности В номинальным диаметром резьбы от 2,5 до 8 мм.
- Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1, 2.

Исполнение 1

 $\checkmark(\checkmark)$ 

Исполнение 2



* Размер для справок.

С. 2 ГОСТ 10620—80

Таблица 1

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d		2,5	3	4	5	6	8
Шаг резьбы P	крупный		1,25	1,75	2,0	2,5	3,5
	мелкий		1,0	1,5	1,75	2,0	
Диаметр головки D	Номин.	4,7	5,6	7,4	9,2	11,0	14,5
	Пред. откл. по $h14$		-0,30		-0,36		-0,43
Высота головки k , не более		1,50	1,65	2,20	2,50	3,00	4,00
Высота сферы $f \approx$		0,6	0,75	1,0	1,25	1,5	2,0
Радиус сферы головки $R_f \approx$		5,4	6,0	8,0	9,4	12,0	15,0
Ширина шлица n	Номин.	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6	2,0
	Не менее	0,66	0,86	1,06	1,26	1,66	2,06
	Не более	0,80	1,00	1,20	1,51	1,91	2,31
Глубина шлица t	Не менее	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
	Не более	1,2	1,45	1,9	2,3	2,8	3,7
Допуск биения в заданном направлении (2IT14)		0,60		0,72		0,86	
Допуск симметричности шлица относительно стержня в диаметральном выражении (2IT14)		0,50		0,60		0,72	
Номер крестообразного шлица		1		2		3	
Диаметр крестообразного шлица m , не более		3,0	3,3	4,6	5,3	7,2	8,7
Глубина крестообразного шлица h		1,50	1,80	2,10	2,85	3,20	4,65
Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц	Не более	1,6	1,9	2,4	3,1	3,7	5,2
	Не менее	1,3	1,6	1,9	2,6	3,2	4,7
Недовод резьбы, не более			0,8			1,0	

Примечание. Крестообразный шлиц — по ГОСТ 10753—86.

Таблица 2

мм

Длина винта l		Номинальный диаметр резьбы d					
Номин.	Пред. откл. по j_317	2,5	3	4	5	6	8
6	$\pm 0,75$			—	—	—	—
8				—	—	—	—
10				—	—	—	—
12	$\pm 0,90$					—	—
14						—	—
16						—	—
(18)						—	—
20		—	—	Стандартные длины			
(22)	$\pm 1,05$	—	—				
25		—	—				
30		—	—				
35		—	—				
40	$\pm 1,25$	—	—	—	—		
45		—	—	—	—		
50		—	—	—	—	—	

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

Примеры условного обозначения:

Винт в исполнении 1, диаметром 5 мм, длиной 30 мм, из материала группы 01, без покрытия, с крупным шагом резьбы

Винт 5×30.01 ГОСТ 10620—80

То же, в исполнении 2, диаметром 5 мм, с мелким шагом резьбы, длиной 30 мм, из материала группы 01, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм, хроматированным

Винт 2—5×1,5×30.01.016 ГОСТ 10620—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Технические требования, резьба, методы контроля, правила приемки, упаковка и маркировка — по ГОСТ 10618—80.
4. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.
5. (Исключена, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Теоретическая масса самонарезающих винтов

Длина винта l , мм	Номинальный диаметр резьбы d , мм					
	2,5	3	4	5	6	8
Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг ≈						
6	0,23	0,35	—	—	—	—
8	0,29	0,43	0,85	—	—	—
10	0,35	0,51	0,99	1,60	—	—
12	0,40	0,59	1,13	1,82	2,89	—
14	0,46	0,67	1,27	2,04	3,22	—
16	0,52	0,75	1,41	2,26	3,55	5,21
18	0,57	0,83	1,55	2,48	3,88	5,78
20	—	0,91	1,69	2,70	4,21	6,35
22	—	—	1,83	2,92	4,54	6,92
25	—	—	2,04	3,25	5,03	7,77
30	—	—	2,32	3,80	5,84	9,19
35	—	—	2,60	4,35	6,65	10,61
40	—	—	—	4,90	7,46	12,03
45	—	—	—	5,45	8,27	13,45
50	—	—	—	—	9,08	14,87

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. № 1).