

Изменение № 1 ГОСТ 10343—80 Винты с лыской «под ключ» невыпадающие. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.12.86 № 3715 срок введения установлен

с 01.07.87

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Винты с лыской «под ключ» невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры

Non-falling-out screws with flat for «width across flats» product grade В. Construction and dimensions».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8400.

Стандарт дополнить вводной частью: «Настоящий стандарт распространяется на винты с лыской «под ключ» невыпадающие класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 6 до 16 мм».

(Продолжение см. с. 160)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10343—80)

Пункт 1. Чертеж. Заменить обозначения: K на k , l_0 на b ; исключить фаску: $C \times 45^\circ$;
таблицу 1 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 1

мм					
Номинальный диаметр резьбы d	6	8	10	12	16
Диаметр стержня d_1 (пред. откл. h13)	4,0	5,5	7,0	9,0	11,0
Длина резьбы b	8	10	12	16	20

(Продолжение см. с. 161)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10343—80)

Продолжение табл. 1

мм

Диаметр буртика D (пред. откл. h14)	10,0	13,0	16,0	18,0	24,0
Диаметр головки D_1 (пред. откл. h13)	6	8	10	12	16
Размер «под ключ» S (пред. откл. h13)	4,5	6,0	7,5	9,0	12,0
Высота головки с буртиком k	8	10	12	16	20
Высота буртика h (пред. откл. js 15)	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0
l_1 (пред. откл. js 15)	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
Фаска C_1 , не более	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0
Радиус под головкой R_1 (пред. откл. h10)	0,4	0,5		0,6	0,8

(Продолжение см. с. 162)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10343—80)

таблица 2. Головка. Исключить слово: «Номин.»; исключить графу «Пред. откл. $\pm \frac{IT16}{2}$ » и все относящиеся к ней размеры;

пример условного обозначения изложить в новой редакции: «Пример условного обозначения винта диаметром резьбы $d=8$ мм, с полем допуска 6 g, длиной $l=25$ мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

Винт М8—6g×25.58 ГОСТ 10343—80.

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

Винт М8—6g×25.88.35Х.019 ГОСТ 10343—80».

Пункт 2 изложить в новой редакции: «2. Резьба — по ГОСТ 24705—81, шаг резьбы — крупный. Сбег резьбы — по ГОСТ 10549—80».

Стандарт дополнить пунктами — 2а, 2б: «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».

Пункт 5 исключить.

Приложение 2 исключить.

(ИУС № 2 1987 г.)