

Изменение № 1 ГОСТ 10344—80 Винты с накатанной головкой 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 накатанной головкой невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры

Knurled head non-falling-out screws product grade В. Construction and dimensions».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8400.

Стандарт дополнить вводной частью: «Настоящий стандарт распространяется на винты с накатанной головкой невыпадающие класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 2,5 до 12 мм».

Пункт 1. Чертеж. Исполнение 1. Заменить обозначения: K на k , l_0 на b , b на n ;

исключить размеры и размерные линии шлица: n и t , фаску $C \times 45^\circ$ на резьбовом конце винта;

таблицу 1 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 162)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10344—80)

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 (пред. откл. h14)	5	6	8	9	11	14	18	20
Высота головки k (пред. откл. h14)	4,0	4,8	6,5	7,5	9,0	11,0	14,0	16,0
Высота подголовка h	0,8	1,0	1,6		2,0	2,5		3,0
Ширина канавки n	0,8	1,0	1,6		2,0	2,5	3,0	4,0
Радиус канавки r_1	0,4	0,5	0,8		1,0	1,25	1,5	2,0
Фаска C , не более	0,5	0,7	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	
Радиус под головкой R (пред. откл. h10)	0,2		0,4		0,5		0,6	
Диаметр отверстия в головке d_2	—		1,5			2,5		

(Продолжение см. с. 163)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10344—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 исполнения 1 диаметром $d=8$ мм, с полем допуска 6 g, длиной $l=25$ мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

Винт М8—6g×25.58 ГОСТ 10344—80.

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

(Продолжение см. с. 164)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10344—80)

Винт 2М8—6g×25.88.35Х.019 ГОСТ 10344—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—2в:

«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.

2в. Шлицы прямые — по ГОСТ 24669—81».

Пункт 5 исключить.

Приложение 2 исключить.

(ИУС № 2 1987 г.)