

**Изменение № 1 ГОСТ 10340—80 Винты с полупотайной головкой невыпадающие. Конструкция и размеры**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.12.86 № 3714 срок введения установлен

с 01.07.87

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Винты с полупотайной головкой невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры  
Raised countersunk 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 полупотайной 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  $b$ ; исключить размеры и размерные линии шлица  $n$  и  $t$ ; фаску  $C \times 45^\circ$ ; таблицу 1 изложить в новой редакции:

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 $D$	4,7	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

(Продолжение см. с. 156)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10340—80)

Продолжение

мм

Радиус под головкой $R$ (пред. откл. $h10$ )	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 $t$	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 ка- либра в кресто- образный шлиц	не более		1,9	2,2	2,8	3,4	4,0	5,5	6,9	8,3
	не менее		1,6	1,9	2,3	2,9	3,5	5,0	6,4	7,8

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 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 10340—80.*

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

(Продолжение см. с. 157)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 10340—80)*

*Винт 2М8—6g×25.88.35Х.019 ГОСТ 10340—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.

*(Продолжение см. с. 158)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 10340—80)*

26. Дефекты поверхности и методы контроля — по ГОСТ 1759.2—82.

Пункт 3 изложить в новой редакции: «3. Шлицы прямые — по ГОСТ 24669—81, крестообразные — по ГОСТ 10753—80».

Пункт 6 исключить.

Приложение 2 исключить.

(ИУС № 2 1987 г.)