

Изменение № 1 ГОСТ 10339—80 Винты с потайной 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 потайной головкой невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры

Countersunk head non-falling-out screws product grade B. Construction and dimensions».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8400.

Стандарт дополнить вводной частью: «Настоящий стандарт распространяется на винты с потайной 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:

(Продолжение см. с. 154)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10339—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	4,7	5,6	7,4	9,2	11,0	14,5	18,0	21,5
Высота головки k , не более	1,50	1,65	2,20	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00
Радиус под головкой R (пред. откл. h10)	0,2		0,4		0,5		0,6	
Номер крестообразного шлица	1		2		3		4	

(Продолжение см. с. 155)

мм

Диаметр крестообразного шлица t		2,7	2,8	4,3	4,6	6,5	7,5	9,7	10,7
Глубина крестообразного шлица h , не более		1,4	1,5	2,0	2,3	2,7	3,7	4,6	5,6
Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц	не более	1,6	1,7	2,3	2,6	3,3	4,3	5,4	6,4
	не менее	1,3	1,4	1,8	2,1	2,8	3,8	4,9	5,9

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

(Продолжение см. с. 156)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10339—80)

пример условного обозначения изложить в новой редакции: «Пример условного обозначения винта исполнения 1 диаметром резьбы $d=8$ мм, с полем допуска $6g$, длиной $l=25$ мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

Винт М8—6g×25.58 ГОСТ 10339—80.

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

Винт 2М8—6g×25.88.35Х.019 ГОСТ 10339—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 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.)