Группа Г32

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 С НАКАТАННОЙ ГОЛОВКОЙ НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Конструкция и размеры

Knurled-head non-falling-out screws, product grade B.
Design and dimensions

ГОСТ 10344—80

Взамен ГОСТ 10344—63

МКС 21.060.10
ОКП 12 8400

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 июля 1980 г. № 3429 дата введения установлена

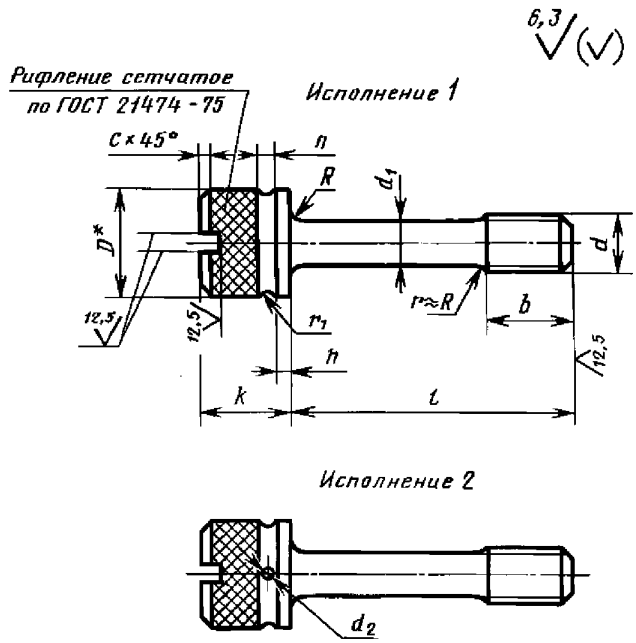
01.01.82

Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

Настоящий стандарт распространяется на винты с накатанной головкой невыпадающие класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 2,5 до 12 мм.

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

1. Размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.



* *D* — размер до накатки.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Издание с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1986 г. (ИУС 2—87) и Поправкой (ИУС 4—90).

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	11,00	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, не более	0,2			0,4		0,5		0,6
Диаметр отверстия в головке d_2	—		1,5				2,5	

Таблица 2

Длина винта l, мм	Диаметр резьбы d, мм							
	2,5	3	4	5	6	8	10	12
6			—	—	—	—	—	—
8				—	—	—	—	—
10					—	—	—	—
12						—	—	—
(14)						—	—	—
16						—	—	—
(18)						—	—	—
20	—					—	—	—
(22)	—			Стандартные длины				—
25	—							—
(28)	—							
32	—							
(36)	—							
40	—							
(45)	—							
50	—							
(55)	—							
60	—							
(70)	—	—	—					
80	—	—	—					

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

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 10344—80

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

Винт 2М8—6g·25.88.35Х.019 ГОСТ 10344—80

2. Резьба — по ГОСТ 24705—2004, шаг резьбы — крупный. Сбег резьбы — по ГОСТ 10549—80.

1, 2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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.

2а—2в. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

3. Технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.

4. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

5. **(Исключен, Изм. № 1).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Длина винта *l*, мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, при номинальном диаметре резьбы *d*, мм							
	2,5	3	4	5	6	8	10	12
6	0,685	1,164	—	—	—	—	—	—
8	0,717	1,214	2,745	—	—	—	—	—
10	0,749	1,263	2,841	4,304	—	—	—	—
12	0,781	1,312	2,938	4,455	7,600	—	—	—
(14)	0,813	1,361	3,035	5,611	7,797	—	—	—
16	0,845	1,410	3,131	4,757	7,994	—	—	—
(18)	0,877	1,459	3,228	4,908	8,192	—	—	—
20	—	1,508	3,324	5,059	8,389	—	—	—
(22)	—	1,557	3,421	5,210	8,589	16,87	33,55	—
25	—	1,634	3,566	5,436	8,833	17,45	34,45	—
(28)	—	1,708	3,711	5,663	9,179	17,99	35,36	50,64
32	—	1,807	3,904	5,965	9,574	18,74	36,57	52,64
(36)	—	1,905	4,097	6,267	10,070	19,49	37,78	54,64
40	—	2,004	4,290	6,569	10,360	20,24	38,98	56,64
(45)	—	2,128	4,552	6,946	10,860	21,17	40,49	59,13
50	—	2,251	4,773	7,324	11,350	22,11	42,00	61,63
(55)	—	2,375	5,015	7,701	11,840	23,04	43,51	64,13
60	—	2,498	5,256	8,079	12,840	23,98	45,02	66,63
(70)	—	—	—	8,834	13,320	25,84	48,04	71,63
80	—	—	—	9,589	14,310	27,72	51,06	76,63

Примечание. Для определения массы винтов из латуни массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. **(Исключено, Изм. № 1).**