Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ И ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ «ПОД КЛЮЧ» НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Конструкция и размеры

Cheese-head non-falling-out screws with hexagon socket for «width across flats», product grade B. Design and dimensions

ГОСТ 10342—80

Взамен ГОСТ 10342—63

МКС 21.060.10
ОКП 12 8400

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

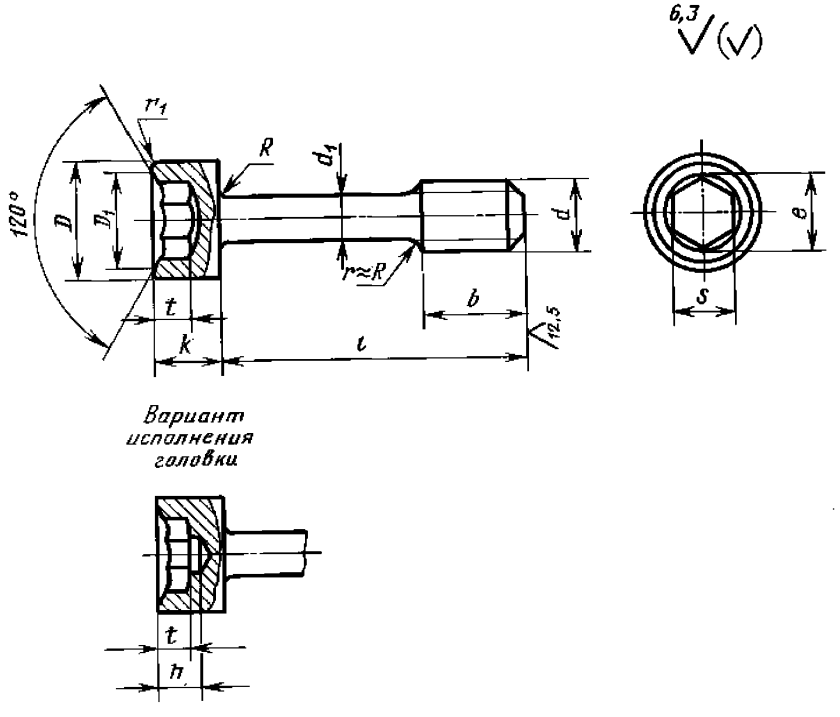
01.01.82

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

Настоящий стандарт распространяется на винты с цилиндрической головкой и шестигранным углублением «под ключ» невыпадающие класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 6 до 16 мм.

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

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



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	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
Диаметр головки D (пред. откл. h13)	10,0	13,0	16,0	18,0	24,0
Высота головки k	6	8	10	12	16
Размер «под ключ» S	5	6	8	10	14
Диаметр описанной окружности l, не менее	5,8	6,9	9,2	11,5	16,2
Диаметр фаски D_1	6,1	7,2	9,7	12,0	16,7
Величина шестигранного углубления t	3,4	4,4	5,5	6,5	8,5
Глубина сверления h, не более	3,7	4,7	6,0	7,2	9,2
Радиус под головкой R, не более	0,4	0,5		0,6	0,8
Радиус r_1 или фаска C_1, не более	0,5	0,8		1,0	

Таблица 2

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

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

Пример условного обозначения винта 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 10342—80

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

Винт М8—6g·25.88.35Х.019 ГОСТ 10342—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.

2а, 2б. **(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				
	6	8	10	12	16
(18)	5,238	—	—	—	—
					—
20	5,435	—	—	—	—
(22)	5,633	11,25	19,80	—	—
25	5,929	11,81	20,70	—	—
(28)	6,225	12,36	21,60	34,72	—
					—
32	6,620	13,12	22,82	36,72	—
(36)	7,015	13,87	24,03	38,72	—
40	7,409	14,62	25,24	40,72	—
(45)	7,903	15,55	26,75	43,20	—
50	8,396	16,49	28,26	45,70	92,52
(55)	8,890	17,42	29,77	48,19	96,25
60	9,393	18,36	31,28	50,19	99,98
(70)	—	20,23	34,30	55,68	107,40
80	—	22,10	37,32	60,67	114,80

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

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