

# ВИНТЫ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

## Конструкция и размеры

ГОСТ  
10341—80

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

Взамен  
ГОСТ 10341—63

МКС 21.060.10  
ОКП 12 8400

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

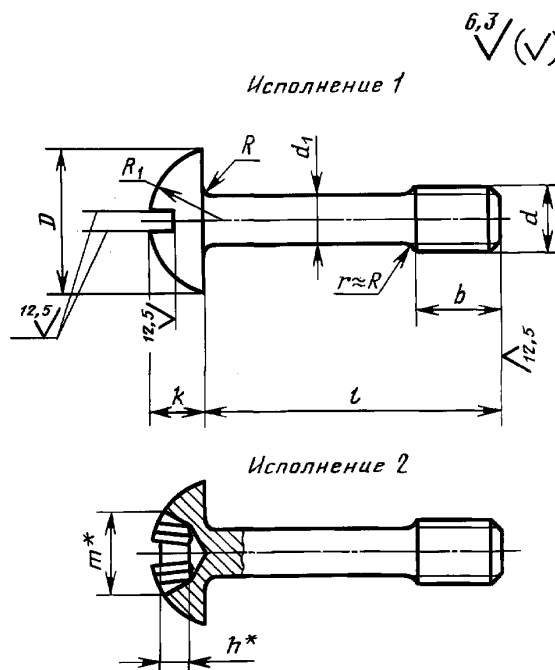
01.01.82

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

Настоящий стандарт распространяется на винты с полукруглой 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.



\* Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

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

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 $D$                             |          | 4,5 | 5,5 | 7,0 | 8,5 | 10,0 | 13,0 | 16,0 | 18,0 |
| Высота головки $k$                              |          | 1,7 | 2,1 | 2,8 | 3,5 | 4,2  | 5,6  | 7,0  | 8,0  |
| Радиус сферы головки $R_1$ , не более           |          | 2,4 | 2,9 | 3,6 | 4,4 | 5,1  | 6,6  | 8,1  | 9,1  |
| Радиус под головкой $R$ , не более              |          | 0,2 |     |     | 0,4 |      | 0,5  |      | 0,6  |
| Номер крестообразного шлица                     |          | 1   |     | 2   |     | 3    |      | 4    |      |
| Диаметр крестообразного шлица $t$               |          | 2,5 | 2,8 | 4,3 | 4,6 | 6,3  | 7,5  | 9,7  | 10,7 |
| Глубина крестообразного шлица $h$ , не более    |          | 1,2 | 1,5 | 2,0 | 2,3 | 2,5  | 3,7  | 4,6  | 5,6  |
| Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц | не более | 1,4 | 1,7 | 2,3 | 2,6 | 3,1  | 4,3  | 5,4  | 6,4  |
|   | не менее | 1,1 | 1,4 | 1,8 | 2,1 | 2,6  | 3,8  | 4,9  | 5,9  |

Таблица 2

| Длина винта $l$ ,<br>мм | Диаметр резьбы $d$ , мм |   |   |                      |   |   |    |    |
|-------------------------|-------------------------|---|---|----------------------|---|---|----|----|
|                         | 2,5                     | 3 | 4 | 5                    | 6 | 8 | 10 | 12 |
| 6                       |                         |   | — | —                    | — | — | —  | —  |
| 8                       |                         |   |   | —                    | — | — | —  | —  |
| 10                      |                         |   |   |                      | — | — | —  | —  |
| 12                      |                         |   |   |                      |   | — | —  | —  |
| (14)                    |                         |   |   |                      |   | — | —  | —  |
| 16                      |                         |   |   |                      |   | — | —  | —  |
| (18)                    |                         |   |   |                      |   | — | —  | —  |
| 20                      | —                       |   |   |                      |   | — | —  | —  |
| (22)                    | —                       |   |   |                      |   |   |    | —  |
| 25                      | —                       |   |   |                      |   |   |    | —  |
| (28)                    | —                       |   |   | Стандартные<br>длины |   |   |    |    |
| 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 6g, длиной  $l = 25$  мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

*Винт М8—6g-25.58 ГОСТ 10341—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 10341—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. Шлицы прямые — по ГОСТ 24669—81, крестообразные — по ГОСТ 10753—86.

4. Технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.

5. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

6. (Исключен, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное

| Длина винта $l$ ,<br>мм | Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг,<br>при номинальном диаметре резьбы $d$ , мм |       |       |       |        |        |       |       |
|-------------------------|---|-------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|
|                         | 2,5   | 3     | 4     | 5     | 6      | 8      | 10    | 12    |
| 6                       | 0,262   | 0,479 | —     | —     | —      | —      | —     | —     |
| 8                       | 0,294   | 0,529 | 1,051 | —     | —      | —      | —     | —     |
| 10                      | 0,325   | 0,579 | 1,147 | 2,098 | —      | —      | —     | —     |
| 12                      | 0,357   | 0,629 | 1,244 | 2,249 | 3,353  | —      | —     | —     |
| (14)                    | 0,389   | 0,679 | 1,341 | 2,400 | 3,550  | —      | —     | —     |
| 16                      | 0,421   | 0,729 | 1,437 | 2,551 | 3,747  | —      | —     | —     |
| (18)                    | 0,453   | 0,779 | 1,534 | 2,702 | 3,994  | —      | —     | —     |
| 20                      | —   | 0,829 | 1,630 | 2,853 | 4,141  | —      | —     | —     |
| (22)                    | —   | 0,879 | 1,727 | 3,004 | 4,338  | 8,713  | 15,36 | —     |
| 25                      | —   | 0,949 | 1,872 | 3,230 | 4,633  | 9,273  | 16,27 | —     |
| (28)                    | —   | 1,023 | 2,017 | 3,457 | 4,928  | 9,834  | 17,17 | 27,85 |
| 32                      | —   | 1,122 | 2,210 | 3,759 | 5,322  | 10,580 | 18,38 | 29,85 |
| (36)                    | —   | 1,220 | 2,403 | 4,061 | 5,716  | 11,330 | 19,59 | 31,85 |
| 40                      | —   | 1,320 | 2,596 | 4,363 | 6,110  | 12,080 | 20,80 | 33,85 |
| (45)                    | —   | 1,440 | 2,858 | 4,740 | 6,610  | 13,010 | 22,31 | 36,84 |
| 50                      | —   | 1,566 | 3,079 | 5,118 | 7,103  | 13,950 | 23,82 | 38,83 |
| (55)                    | —   | 1,690 | 3,321 | 5,495 | 7,597  | 14,880 | 25,33 | 41,33 |
| 60                      | —   | 1,813 | 3,562 | 5,873 | 8,090  | 15,820 | 26,84 | 44,32 |
| (70)                    | —   | —     | —     | 6,628 | 9,077  | 17,690 | 29,86 | 48,81 |
| 80                      | —   | —     | —     | 7,383 | 10,060 | 19,560 | 32,88 | 53,89 |

П р и м е ч а н и е. Для определения массы винтов из латуни массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.

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