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 ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

**Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ 10339—80**

**Взамен ГОСТ 10339—63**

МКС 21.060.10
ОКП 12 8400

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 июля 1980 г. № 3428 дата введения установлена**

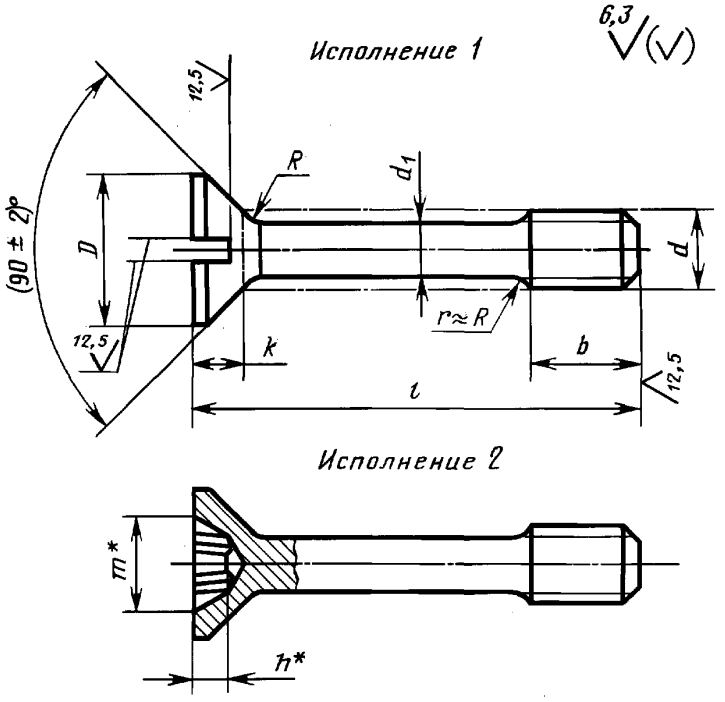
**01.01.82**

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

Настоящий стандарт распространяется на винты с потайной 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).*

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 $R$, не более | | 0,2 | | | 0,4 | | 0,5 | 0,6 | |
| Номер крестообразного шлица | | 1 | | 2 | | 3 | | 4 | |
| Диаметр крестообразного шлица $m$ | | 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

| 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) | — | | | | | | | — |
| 25 | — | | | Стандартные длины | | | | — |
| (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 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, хроматированным:

*Винт 2М8—6g·25.88.35Х.019 ГОСТ 10339—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.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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*, мм | Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, при номинальном диаметре резьбы *d*, мм | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| 6 | 0,245 | 0,404 | — | — | — | — | — | — |
| 8 | 0,277 | 0,454 | 0,902 | — | — | — | — | — |
| 10 | 0,309 | 0,504 | 0,998 | 1,703 | — | — | — | — |
| 12 | 0,341 | 0,554 | 1,094 | 1,854 | 2,977 | — | — | — |
| (14) | 0,373 | 0,604 | 1,190 | 2,005 | 3,174 | — | — | — |
| 16 | 0,405 | 0,654 | 1,286 | 2,156 | 3,371 | — | — | — |
| (18) | 0,437 | 0,704 | 1,382 | 2,307 | 3,568 | — | — | — |
| 20 | — | 0,754 | 1,478 | 2,458 | 3,765 | — | — | — |
| (22) | — | 0,804 | 1,574 | 2,609 | 3,962 | 8,345 | 14,22 | — |
| 25 | — | 0,879 | 1,723 | 2,835 | 4,260 | 8,905 | 15,13 | — |
| (28) | — | 0,954 | 1,872 | 3,061 | 4,558 | 9,465 | 16,04 | 27,07 |
| 32 | — | 1,054 | 2,061 | 3,364 | 4,951 | 10,210 | 17,24 | 29,06 |
| (36) | — | 1,154 | 2,250 | 3,667 | 5,344 | 10,960 | 18,44 | 31,05 |
| 40 | — | 1,254 | 2,439 | 3,970 | 5,737 | 11,710 | 19,64 | 33,04 |
| (45) | — | 1,379 | 2,709 | 4,345 | 6,234 | 12,640 | 21,17 | 35,55 |
| 50 | — | 1,504 | 2,979 | 4,720 | 6,731 | 13,570 | 22,70 | 38,06 |
| (55) | — | 1,629 | 3,249 | 5,095 | 7,228 | 14,500 | 24,23 | 40,57 |
| 60 | — | 1,754 | 3,519 | 5,470 | 7,725 | 15,430 | 25,76 | 43,08 |
| (70) | — | — | — | 6,233 | 8,701 | 17,320 | 28,72 | 48,03 |
| 80 | — | — | — | 6,996 | 9,677 | 19,210 | 31,68 | 52,98 |

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).**