

Изменение № 1 ГОСТ 10337—80 Винты с цилиндрической головкой и сферой 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 цилиндрической головкой и сферой невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры»

Raised cheese head non-falling-out screws product grade В. Construction and dimensions».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8400.

Стандарт дополнить вводной частью: «Настоящий стандарт распространяется на винты с цилиндрической головкой и сферой 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 i ; фаску $C \times 45^\circ$;

таблицу 1 изложить в новой редакции:

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	1,6	2,0	2,6	3,3	3,9	5,0	6,0	7,0
Радиус сферы R_1	3,9	4,3	5,6	7,1	9,4	11,0	13,0	16,0
Радиус под головкой R (пред. откл. h10)	0,2		0,4		0,5		0,6	

(Продолжение см. с. 152)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10337—80)

Продолжение табл. 1

мм

Номер крестообразного шлица		1		2		3		4	
Диаметр крестообразного шлица <i>t</i>		2,5	2,8	4,3	4,6	6,3	7,5	9,7	10,7
Глубина крестообразного шлица <i>h</i> , не более		1,2	1,5	2,0	2,3	2,5	3,7	4,6	5,6
Глубина эжоджения каллибра 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. Головка. Исключить слово: «Номин.»; исключить графу «Пред.

IT16
откл. $\pm \frac{IT16}{2}$ » и все относящиеся к ней размеры;

пример условного обозначения изложить в новой редакции:

«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 M8—6g×25.58 ГОСТ 10337—80.

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

Винт 2M8—6g×25.88.35X.019 ГОСТ 10337—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.)