Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

**Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ 10336—80**

**Взамен ГОСТ 10336—63**

МКС 21.060.10
ОКП 12 8400

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

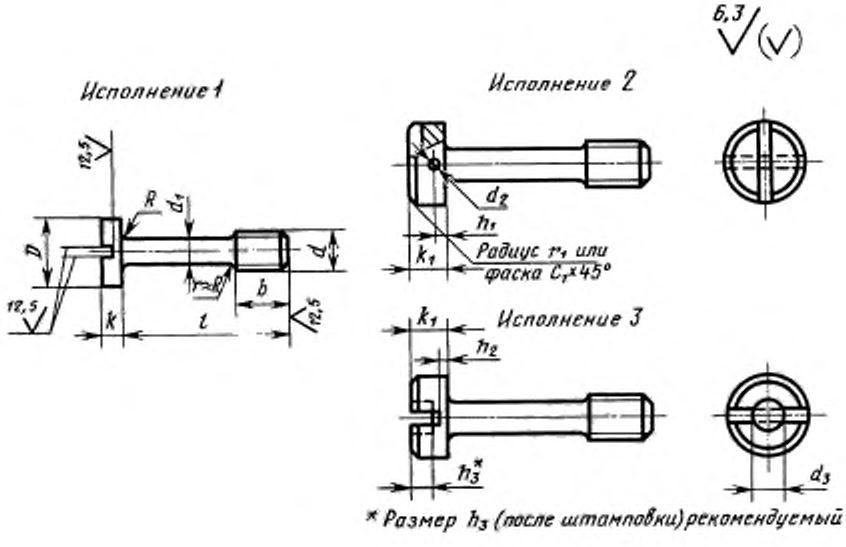
**01.01.82**

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

Настоящий стандарт распространяется на винты с цилиндрической 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.




**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

★

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



gost.e-ecolog.ru

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 $D$ | | 4,5 | 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 |
| Высота головки $k_1$ | | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,5 | 6,5 | 8,0 | 10,0 |
| Диаметр отверстия в головке $d_2$ (пред. откл. H14) | | — | — | 1,0 | 1,2 | 2,0 | 2,5 | | 3,2 |
| $h_1$ (пред. откл. $j_s15$) | | — | — | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 2,8 | 3,0 | 3,5 |
| $d_3$, не более | | 2,0 | | 2,5 | | | 3,0 | | |
| $h_2$ (пред. откл. H13 при $h_2 \le 1$; пред. откл. H14 при $h_2 > 1$) | | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,3 | 1,8 | 2,0 | 3,0 | 4,5 |
| Радиус $r_1$ или фаска $C$, не более | | 0,5 | | 0,7 | 0,9 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 1,8 |
| Радиус под головкой $R$, не более | | 0,2 | | | 0,4 | | 0,5 | | 0,6 |
| $h_3$ | не менее | 0,7 | 0,9 | 1,2 | 1,5 | 1,8 | 2,3 | 2,7 | 3,2 |
| | не более | 1,0 | 1,3 | 1,6 | 2,0 | 2,3 | 2,8 | 3,2 | 3,8 |

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 10336—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 10336—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 для винтов исполнения 1 и 2, ширина шлица для винтов исполнения 3 — 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 | 0,318 | 0,484 | — | — | — | — | — | — |
| 8 | 0,350 | 0,534 | 1,269 | — | — | — | — | — |
| 10 | 0,382 | 0,583 | 1,365 | 2,386 | — | — | — | — |
| 12 | 0,414 | 0,632 | 1,462 | 2,537 | 3,880 | — | — | — |
| (14) | 0,446 | 0,682 | 1,559 | 2,688 | 4,077 | — | — | — |
| 16 | 0,478 | 0,732 | 1,655 | 2,839 | 4,274 | — | — | — |
| (18) | 0,510 | 0,782 | 1,752 | 2,990 | 4,472 | — | — | — |
| 20 | — | 0,832 | 1,848 | 3,141 | 4,669 | — | — | — |
| (22) | — | 0,882 | 1,945 | 3,291 | 4,867 | 5,130 | 8,400 | — |
| 25 | — | 0,954 | 2,090 | 3,518 | 5,163 | 5,680 | 9,400 | — |
| (28) | — | 1,028 | 2,235 | 3,745 | 5,459 | 6,241 | 10,400 | 16,42 |
| 32 | — | 1,127 | 2,428 | 4,047 | 5,854 | 6,999 | 11,400 | 18,42 |
| (36) | — | 1,225 | 2,621 | 4,349 | 6,249 | 7,747 | 12,730 | 20,42 |
| 40 | — | 1,324 | 2,814 | 4,651 | 6,643 | 8,495 | 13,930 | 22,42 |
| (45) | — | 1,448 | 3,056 | 5,028 | 7,137 | 9,430 | 15,440 | 24,90 |
| 50 | — | 1,571 | 3,297 | 5,406 | 7,630 | 10,360 | 16,950 | 27,40 |
| (55) | — | 1,695 | 3,539 | 5,783 | 8,124 | 11,300 | 18,460 | 29,89 |
| 60 | — | 1,818 | 3,780 | 6,161 | 8,617 | 12,230 | 19,970 | 31,89 |
| (70) | — | — | — | 6,916 | 9,604 | 14,100 | 22,990 | 37,38 |
| 80 | — | — | — | 7,671 | 10,540 | 15,970 | 26,010 | 42,38 |

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

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

gost.e-ecolog.ru