Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С НАКАТАННОЙ ГОЛОВКОЙ

Технические требования

ГОСТ 21338—75

Knurled-head screws.
Technical requirements

Взамен ГОСТ 10490—63

МКС 21.060.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 декабря 1975 г. № 3800 дата введения установлена

01.01.77

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 27.06.91 № 1173

Настоящий стандарт распространяется на цельные и составные винты с металлической или пластмассовой головкой классов точности А и В с диаметром резьбы от 1 до 12 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Винты с накатанной головкой должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 1759.0—87.

1.2. Пластмассовые головки винтов должны изготовляться из пресс-порошка 03—010—02, для работы в тропических условиях — из пресс-порошка Ж2—010—60.

Допускается применять другой материал, обеспечивающий механические свойства головок не ниже, чем пресс-порошки указанных марок.

1.3. Пластмассовая головка винта должна иметь блестящую, гладкую, однородную по оттенку окраску поверхности. На поверхности головки не допускаются вздутия, трещины, пористость, расслоения, раковины и сколы. Цвет головки устанавливают по согласованию между изготовителем и потребителем.

1.4. Допускается изменять форму накатки головки винтов по согласованию потребителя и изготовителя.

1.5. Пластмассовая головка винта должна выдерживать испытание на стойкость к изменению температуры от минус 50 °С до плюс 130 °С, а также к действию минерального масла и бензина без изменения ее формы и повреждения поверхности.

1.6. Составные винты с металлической или пластмассовой головкой должны обеспечивать передачу такого же крутящего момента, как и цельные винты соответствующего диаметра резьбы.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки винтов с накатанной головкой — по ГОСТ 17769—83.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1981 г., августе 1992 г. (ИУС 3—82, 11—92).

gost.e-ecolog.ru

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Стойкость пластмассовой головки к изменению температуры (п. 1.5) следует испытывать в последовательности, приведенной ниже:

помещают образцы в холодильную камеру при температуре от 15 °С до 25 °С;

понижают температуру до минус 50 °С в течение 1 ч;

выдерживают образцы при температуре минус (50±5) °С в течение 3 ч;

вынимают образцы из камеры и выдерживают их при температуре от 15 °С до 20 °С в течение 2 ч;

помещают образцы в термостат, повышают температуру в термостате до (130±5) °С в течение 1 ч;

выдерживают образцы при температуре (130±5) °С в течение 2 ч;

вынимают образцы из термостата и охлаждают до температуры от 15 °С до 25 °С;

проводят визуальный контроль.

Внешний вид испытанных образцов не должен отличаться от внешнего вида винтов, не подвергавшихся испытанию.

3.2. Для испытания стойкости винтов с пластмассовой головкой к действию минерального масла и бензина (п. 1.5) необходимо образцы погрузить в трансформаторное масло по ГОСТ 982—80 и бензин по ТУ 38.401—67—108—92 выдержать их при температуре 15 °С — 20 °С в течение 24 ч, а затем вынуть, просушить и провести визуальный осмотр.

Внешний вид испытанных образцов не должен отличаться от внешнего вида винтов, не подвергавшихся испытанию.

4. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

4.1. Упаковка и маркировка винтов с накатанной головкой — по ГОСТ 18160—72.

4.2. Винты с пластмассовой головкой следует упаковывать по 10 шт. в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79 или упаковочную битумную бумагу по ГОСТ 515—77 и укладывать рядами в деревянные ящики по ГОСТ 2991—85.

gost.e-ecolog.ru