Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ЛЫСКОЙ «ПОД КЛЮЧ» НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Конструкция и размеры

Non-falling-out screws with flat for «width across flats», product grade B. Design and dimensions

ГОСТ 10343—80

Взамен ГОСТ 10343—63

МКС 21.060.10
ОКП 12 8400

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

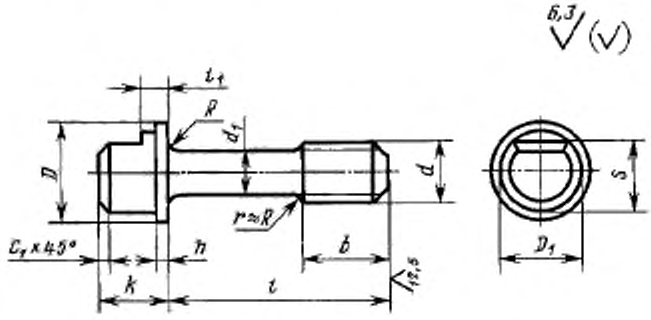
01.01.82

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

Настоящий стандарт распространяется на винты с лыской «под ключ» невыпадающие класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 6 до 16 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	6	8	10	12	16
Диаметр стержня d_1 (пред. откл. h13)	4,0	5,5	7,0	9,0	11,0
Длина резьбы b	8	10	12	16	20
Диаметр буртика D (пред. откл. h14)	10,0	13,0	16,0	18,0	24,0
Диаметр головки D_1 (пред. откл. h13)	6	8	10	12	16
Размер «под ключ» S (пред. откл. h13)	4,5	6,0	7,5	9,0	12,0
Высота головки с буртиком k	8	10	12	16	20
Высота буртика h (пред. откл. j_s15)	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0
l_1 (пред. откл. j_s15)	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
Фаска C_1, не более	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0
Радиус под головкой R, не более	0,4	0,5		0,6	0,8

Таблица 2

Длина винта l, мм	Диаметр резьбы d, мм				
	6	8	10	12	16
(18)		—	—	—	—
20		—	—	—	—
(22)				—	—
25				—	—
(28)					—
32					—
(36)		Стандартные длины			—
40					—
(45)					—
50					
(55)					
60					
(70)	—				
80	—				

Примечание. Длины винтов, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения винта 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 10343—80

То же, класса прочности 8.8, из стали марки 35Х, с цинковым покрытием толщиной 9 мкм, хроматированным:

Винт М8—6g·25.88.35Х.019 ГОСТ 10343—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. 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				
	6	8	10	12	16
(18)	4,528	—	—	—	—
					—
20	4,725	—	—	—	—
(22)	4,922	9,888	17,19	—	—
25	5,218	10,450	18,10	—	—
(28)	5,515	11,010	19,01	32,85	—
					—
32	5,910	11,760	20,21	34,85	—
(36)	6,305	12,510	21,41	36,85	—
40	6,699	13,260	22,61	38,85	—
(45)	7,193	14,190	24,14	41,33	—
50	7,686	15,120	25,67	43,83	83,17
(55)	8,180	16,050	27,20	46,33	86,90
60	8,673	16,980	28,73	48,83	90,63
(70)	—	18,840	31,69	53,81	98,06
80	—	20,700	34,71	58,80	105,50

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