

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ
И СФЕРОЙ НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

ГОСТ
10337—80

Конструкция и размеры

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

Взамен
ГОСТ 10337—63

МКС 21.060.10
ОКП 12 8400

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

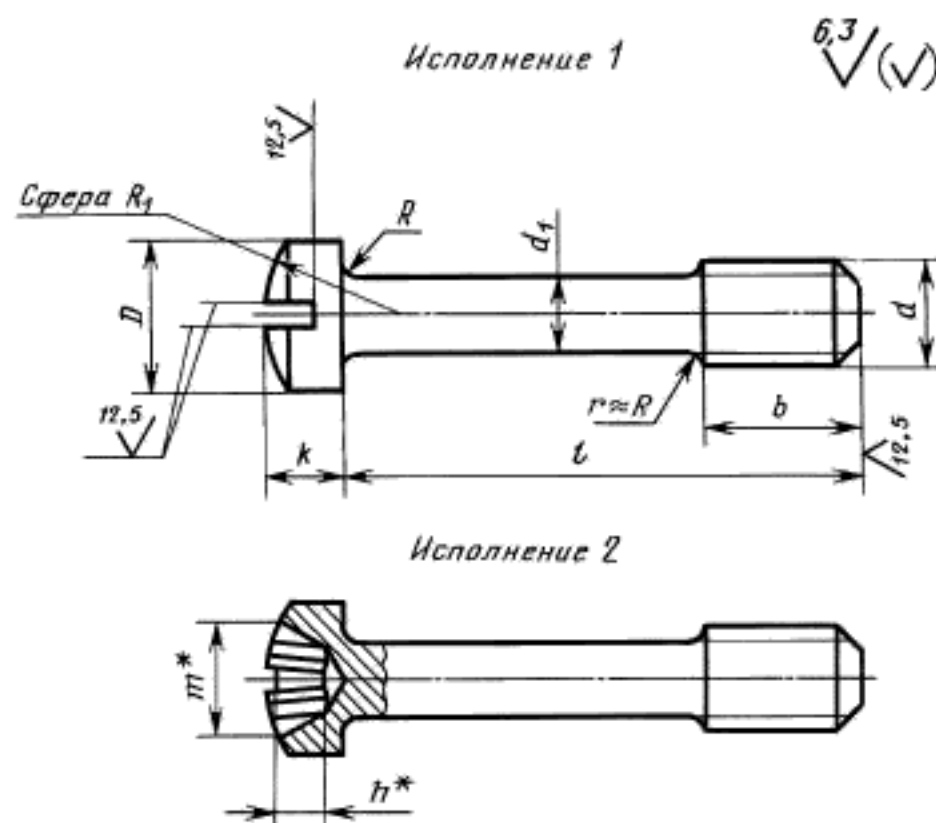
01.01.82

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 и сферой 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).

| | | 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 , не более | | 0,2 | | 0,4 | | 0,5 | | 0,6 | |
| Номер крестообразного шлица | | 1 | | 2 | | 3 | | 4 | |
| Диаметр крестообразного шлица m | | 2,5 | 2,8 | 4,3 | 4,6 | 6,3 | 7,5 | 9,7 | 10,7 |
| Глубина крестообразного шлица h , не более | | 1,2 | 1,5 | 2,0 | 2,3 | 2,5 | 3,7 | 4,6 | 5,6 |
| Глубина вхождения калибра 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

| 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 | — | | | | | | | — |
| (28) | — | | Стандартные длины | | | | | |
| 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 10337—80

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

Винт 2М8—6g-25.88.35Х.019 ГОСТ 10337—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).**

| Длина винта <i>l</i> , мм | Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, при номинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм | | | | | | | |
|---------------------------------|---|-------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|
| | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 |
| 6 | 0,282 | 0,431 | — | — | — | — | — | — |
| 8 | 0,314 | 0,481 | 1,113 | — | — | — | — | — |
| 10 | 0,345 | 0,531 | 1,209 | 2,122 | — | — | — | — |
| 12 | 0,377 | 0,581 | 1,306 | 2,273 | 3,515 | — | — | — |
| (14) | 0,409 | 0,631 | 1,403 | 2,424 | 3,712 | — | — | — |
| 16 | 0,441 | 0,681 | 1,499 | 2,575 | 3,909 | — | — | — |
| (18) | 0,473 | 0,731 | 1,595 | 2,726 | 4,107 | — | — | — |
| 20 | — | 0,781 | 1,691 | 2,877 | 4,304 | — | — | — |
| (22) | — | 0,831 | 1,787 | 3,028 | 4,502 | 8,672 | 14,56 | — |
| 25 | — | 0,901 | 1,934 | 3,254 | 4,798 | 9,232 | 15,46 | — |
| (28) | — | 0,971 | 2,079 | 3,481 | 5,094 | 9,793 | 16,37 | 26,62 |
| 32 | — | 1,064 | 2,272 | 3,783 | 5,489 | 10,540 | 17,58 | 28,61 |
| (36) | — | 1,172 | 2,465 | 4,085 | 5,884 | 11,290 | 18,79 | 30,61 |
| 40 | — | 1,271 | 2,658 | 4,387 | 6,278 | 12,040 | 19,99 | 32,61 |
| (45) | — | 1,395 | 2,920 | 4,764 | 6,772 | 12,970 | 21,60 | 35,10 |
| 50 | — | 1,518 | 3,141 | 5,142 | 7,265 | 13,910 | 23,01 | 37,60 |
| (55) | — | 1,642 | 3,383 | 5,510 | 7,759 | 14,840 | 24,52 | 40,09 |
| 60 | — | 1,765 | 3,624 | 5,897 | 8,252 | 15,780 | 26,03 | 43,08 |
| 70 | — | — | — | 6,652 | 9,239 | 17,650 | 29,05 | 47,57 |
| 80 | — | — | — | 7,407 | 10,220 | 19,520 | 32,07 | 52,56 |

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. № 1).