

**ВИНТЫ С ЛЫСКОЙ «ПОД КЛЮЧ»
НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

Конструкция и размеры

Non-falling-out screws with flat for «width across flats», product grade В.
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.

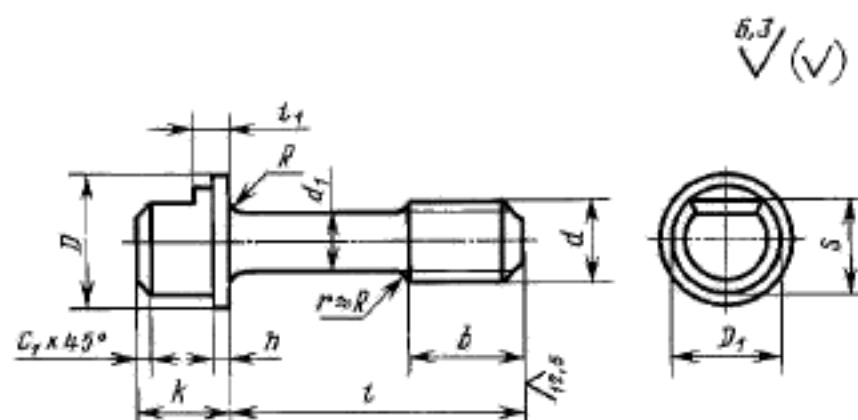


Таблица 1

	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 ₁₅)	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0
l_1 (пред. откл. j ₁₅)	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		Стандартные длины			—
(36)					—
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, хромированным:

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

П р и м е ч а н и е. Для определения массы винтов из латуни массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. № 1).