ГОСТ 10342-80 винты с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ невыпадающие класса точности В

Винт невыпадающий

Конструкция и размеры

Номинальный диаметр резьбы d	6	8,	10	12	16
Диаметр стержня d	4,0	5,5	7,0	9,0	11,0
Длина резьбы M	8	10	12	16	20
Диаметр головки D	10,0	13,0	16,0	18,0	24,0
Высота головки k	6	8	10	12	16
Размер «под ключ» 5	5	6	8	10	14
Диаметр описанной окружности 1, не менее	5,8	6,9	9,2	11,5	16,2
Диаметр фаски D_t	6,1	7,2	9,7	12,0	16,7
Величина шестигранного углубления t	3,4	4,4	5,5	6,5	8,5
Глубина сверления h, не более	3,7	4,7	6,0	7,2	9,2
Радиус под головкой R	0,4	0,5	0,6	0,8	
Радиус г1 или фаска С не более	0,5	0,8	1,0		
Длина винта L, мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг при номинальном диаметре резьбы d, мм				

	6	8	10	12	16
(18)	5,238				
20	5,435				
(22)	5,633	11,25	19,80		
25	5,929	11,81	20,70		
(28)	6,225	12,36	21,60	34,72	
32	6,620	13,12	22,82	36,72	
(36)	7,015	13,87	24,03	38,72	
40	7,409	14,62	25,24	40,72	
(45)	7,903	15,55	26,75	43,20	
50	8,396	16,49 .	28,26	45,70	92,52
(55)	8,890	17,42	29,77	48,19	96,25
60	9,393	18,36	31,28	50,19	99,98
(70)		20,23	34,30	55,68	107,40
80		22,10	37,32	60,67	114,80

ГОСТ 10342-80

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ И ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ "ПОД КЛЮЧ" НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Конструкция и размеры

МКС 21.060.10

ОКП 12 8400

Дата введения 1982-01-01

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 июля 1980 г. N 3429 дата введения установлена 01.01.82

Ограничение срока действия снято по протоколу N 7-95

ОНИКС Мы строим Россию!
Магазин профессионального крепежа и метизов
Тел.: +7 (812) 507-64-54 oniks-krep.ru e-mail: info@oniks-krep.ru

Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС N 11-95)

ВЗАМЕН ГОСТ 10342-63

ИЗДАНИЕ с Изменением N 1, утвержденным в декабре 1986 г. (ИУС 2-87) и Поправкой (ИУС 4-90)

Настоящий стандарт распространяется на винты с цилиндрической головкой и шестигранным углублением "под ключ" невыпадающие класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 6 до 16 мм.

(Введено дополнительно, Изм. N 1).

1. Размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1 и 2.

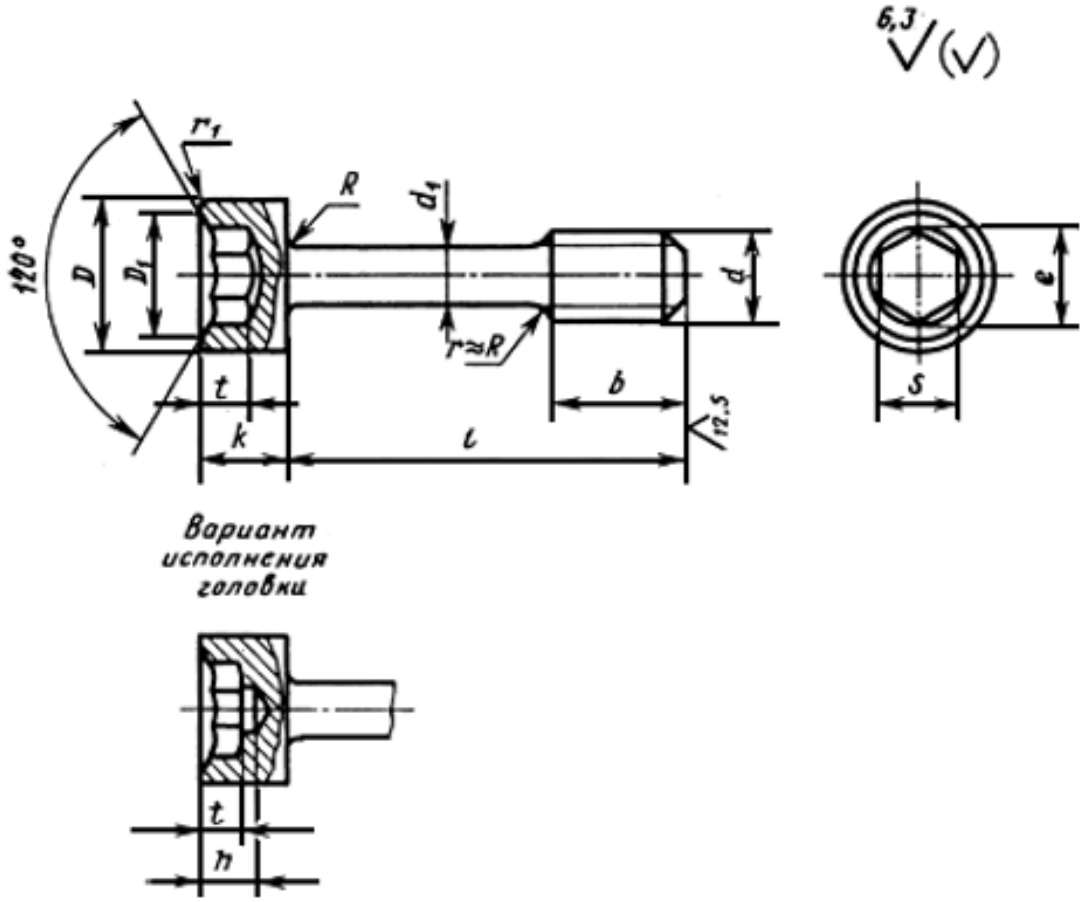

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы	6	8	10	12	16
Диаметр стержня (пред. откл. h13)	4,0	5,5	7,0	9,0	11,0
Длина резьбы	8	10	12	16	20
Диаметр головки (пред.	10,0	13,0	16,0	18,0	24,0

откл. h13)					
Высота головки	6	8	10	12	16
Размер "под ключ"	5	6	8	10	14
Диаметр описанной окружности , не менее	5,8	6,9	9,2	11,5	16,2
Диаметр фаски	6,1	7,2	9,7	12,0	16,7
Величина шестигранного углубления	3,4	4,4	5,5	6,5	8,5
Глубина сверления , не более	3,7	4,7	6,0	7,2	9,2
Радиус под головкой , не более	0,4	0,5	0,6	0,8	
Радиус или фаска , не более	0,5	0,8	1,0		

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 =8 мм, с полем допуска 6g, длиной =25 мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

Винт М8-6gx25.58 ГОСТ 10342-80.

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

Винт М8-6gx25.88.35Х.019 ГОСТ 10342-80.

2. Резьба - по ГОСТ 24705-2004, шаг резьбы - крупный. Сбег резьбы - по ГОСТ 10549-80.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. N 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. N 1).

3. Технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.

4. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

5. (Исключен, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Длина винта , мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг при номинальном диаметре резьбы , мм				
	6	8	10	12	16
(18)	5,238	-	-	-	-
20	5,435	-	-	-	-
(22)	5,633	11,25	19,80	-	-
25	5,929	11,81	20,70	-	-
(28)	6,225	12,36	21,60	34,72	-
32	6,620	13,12	22,82	36,72	-

(36)	7,015	13,87	24,03	38,72	-
40	7,409	14,62	25,24	40,72	-
(45)	7,903	15,55	26,75	43,20	-
50	8,396	16,49	28,26	45,70	92,52
(55)	8,890	17,42	29,77	48,19	96,25
60	9,393	18,36	31,28	50,19	99,98
(70)	-	20,23	34,30	55,68	107,40
80	-	22,10	37,32	60,67	114,80

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. N 1).