

ГОСТ 10344-80 винты с накатанной головкой невыпадающие класса точности В

Винты накатанной головкой невыпадающие

ГОСТ 10344-80 – распространяется на специальные крепежные элементы, предназначенные для установки в крышки и различные элементы, которые отсоединяются от основного корпуса изделия. Навыкающие винты устанавливаются в специальные отверстия гладкой частью, за счет того, что она меньше, чем диаметр резьбы они остаются в заданном положении.

Варианты исполнений:

- Потайная и полупотайная головка
- Со сферой и с накаткой

ГОСТ 10344-80

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С НАКАТАННОЙ ГОЛОВКОЙ 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
Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и
сертификации (ИУС N 11-95)

ВЗАМЕН ГОСТ 10344-63

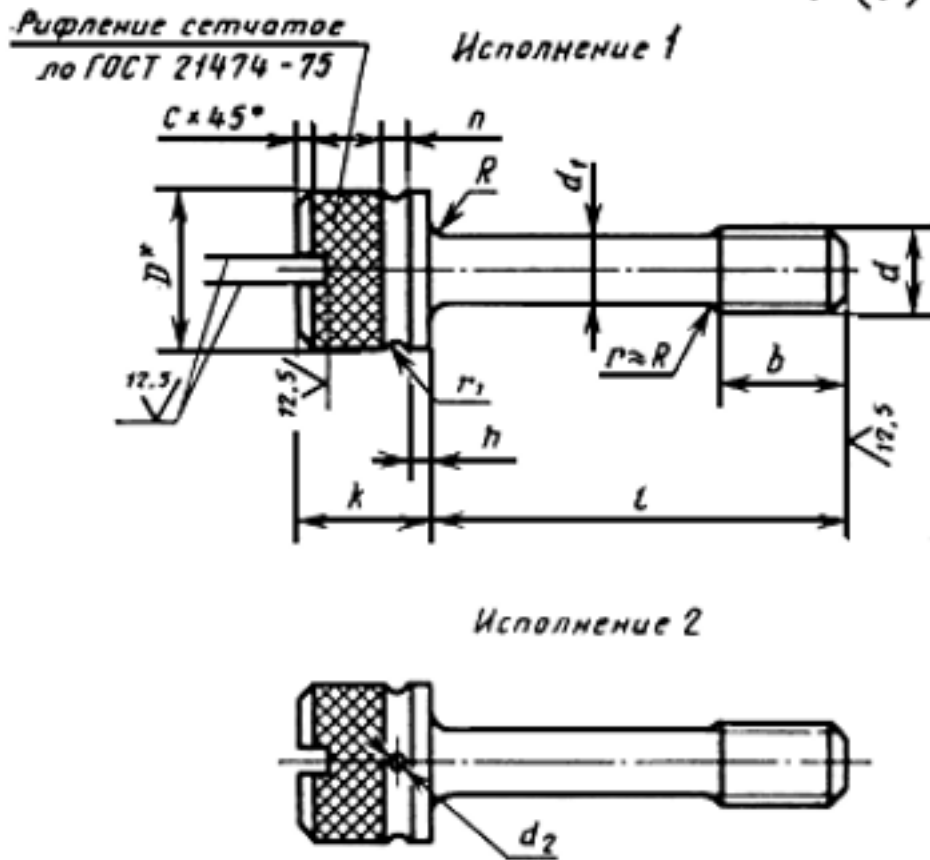
ИЗДАНИЕ с Изменением N 1, утвержденным в декабре 1986 г. (ИУС 2-87) и
Поправкой (ИУС 4-90)

Настоящий стандарт распространяется на винты с накатанной головкой
невыпадающие класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 2,5 до
12 мм.

(Введено дополнительно, Изм. N 1).

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

6,3 (✓)



* - размер до накатки.

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы	2,5	3	4	5	6	8
Диаметр стержня (пред. откл. h13)	1,6	2,0	2,8	3,5	4,0	5,5
Длина	3	4	5	6	8	10

резьбы						
Диаметр головки (пред. откл. h14)	5	6	8	9	11	14
Высота головки (пред. откл. h14)	4,0	4,8	6,5	7,5	9,0	11,0
Высота подголовка	0,8	1,0	1,6	2,0	2,5	3,0
Ширина канавки	0,8	1,0	1,6	2,0	2,5	3,0
Радиус канавки	0,4	0,5	0,8	1,0	1,25	1,5
Фаска , не более	0,5	0,7	0,8	1,0	1,2	1,5
Радиус под головкой , не более	0,2	0,4	0,5	0,6		
Диаметр отверстия в головке	-	1,5	2,5			

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

Винт М8-6gx25.58 ГОСТ 10344-80.

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

Винт 2М8-6gx25.88.35Х.019 ГОСТ 10344-80.

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.

2в. Шлицы прямые - по ГОСТ 24669-81.

2а-2в. (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
---------------------	---

	2,5	3	4	5	6	8
6	0,685	1,164	-	-	-	-
8	0,717	1,214	2,745	-	-	-
10	0,749	1,263	2,841	4,304	-	-
12	0,781	1,312	2,938	4,455	7,600	-
(14)	0,813	1,361	3,035	5,611*	7,797	-
16	0,845	1,410	3,131	4,757	7,994	-
(18)	0,877	1,459	3,228	4,908	8,192	-
20	-	1,508	3,324	5,059	8,389	-
(22)	-	1,557	3,421	5,210	8,589	16,87
25	-	1,634	3,566	5,436	8,833	17,45
(28)	-	1,708	3,711	5,663	9,179	17,99
32	-	1,807	3,904	5,965	9,574	18,74
(36)	-	1,905	4,097	6,267	10,070	19,49
40	-	2,004	4,290	6,569	10,360	20,24
(45)	-	2,128	4,552	6,946	10,860	21,17
50	-	2,251	4,773	7,324	11,350	22,11
(55)	-	2,375	5,015	7,701	11,840	23,04
60	-	2,498	5,256	8,079	12,840	23,98
(70)	-	-	-	8,834	13,320	25,84
80	-	-	-	9,589	14,310	27,72

* Значение соответствует оригиналу. - Примечание изготовителя базы данных.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. N 1).