

ГОСТ 10339-80

Группа Г32

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

### ВИНТЫ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

#### КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

#### COUNTERSUNK NON-FALLING-OUT SCREWS, PRODUCT GRADE B. DESIGN AND DIMENSIONS

МКС 21.060.10  
ОКП 12 8400

Дата введения 1982-01-01

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 июля 1980 г. N 3428 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).

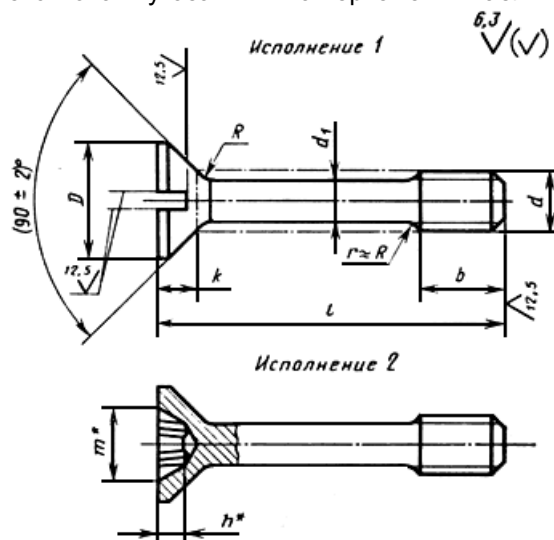
ВЗАМЕН [ГОСТ 10339-63](#)

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

Настоящий стандарт распространяется на винты с потайной 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.



\* Размер для справок.



Таблица 1

		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 $D$		4,7	5,6	7,4	9,2	11,0	14,5	18,0	21,5
Высота головки $k$ , не более		1,50	1,65	2,20	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00
Радиус под головкой $R$ , не более		0,2		0,4		0,5	0,6		
Номер крестообразного шлица		1		2		3		4	
Диаметр крестообразного шлица $m$		2,7	2,8	4,3	4,6	6,5	7,5	9,7	10,7
Глубина крестообразного шлица $h$ , не более		1,4	1,5	2,0	2,3	2,7	3,7	4,6	5,6
Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц	не более	1,6	1,7	2,3	2,6	3,3	4,3	5,4	6,4
	не менее	1,3	1,4	1,8	2,1	2,8	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 М8-6gх25.58 ГОСТ 10339-80.*

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

*Винт 2М8-6gх25.88.35Х.019 ГОСТ 10339-80.*

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. Шлицы прямые - по [ГОСТ 24669-81](#), крестообразные - по [ГОСТ 10753-86](#).

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4. Технические требования - по [ГОСТ 1759.0-87](#).

5. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

6. (Исключен, Изм. N 1).

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Справочное

Длина винта $l$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, при номинальном диаметре резьбы $d$ , мм							
	2,5	3	4	5	6	8	10	12
6	0,245	0,404	-	-	-	-	-	-
8	0,277	0,454	0,902	-	-	-	-	-
10	0,309	0,504	0,998	1,703	-	-	-	-
12	0,341	0,554	1,094	1,854	2,977	-	-	-
(14)	0,373	0,604	1,190	2,005	3,174	-	-	-
16	0,405	0,654	1,286	2,156	3,371	-	-	-
(18)	0,437	0,704	1,382	2,307	3,568	-	-	-
20	-	0,754	1,478	2,458	3,765	-	-	-
(22)	-	0,804	1,574	2,609	3,962	8,345	14,22	-
25	-	0,879	1,723	2,835	4,260	8,905	15,13	-
(28)	-	0,954	1,872	3,061	4,558	9,465	16,04	27,07
32	-	1,054	2,061	3,364	4,951	10,210	17,24	29,06
(36)	-	1,154	2,250	3,667	5,344	10,960	18,44	31,05
40	-	1,254	2,439	3,970	5,737	11,710	19,64	33,04
(45)	-	1,379	2,709	4,345	6,234	12,640	21,17	35,55
50	-	1,504	2,979	4,720	6,731	13,570	22,70	38,06
(55)	-	1,629	3,249	5,095	7,228	14,500	24,23	40,57
60	-	1,754	3,519	5,470	7,725	15,430	25,76	43,08
(70)	-	-	-	6,233	8,701	17,320	28,72	48,03
80	-	-	-	6,996	9,677	19,210	31,68	52,98

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. N 1).

Электронный текст документа  
подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:  
официальное издание  
Винты классов точности А и В.  
Технические условия: Сб. стандартов. -  
М.: Стандартинформ, 2006