

ГОСТ 10342-80

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

CHEESE-HEAD NON-FALLING-OUT SCREWS WITH HEXAGON SOCKET FOR "WIDTH ACROSS FLATS", 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 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 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.

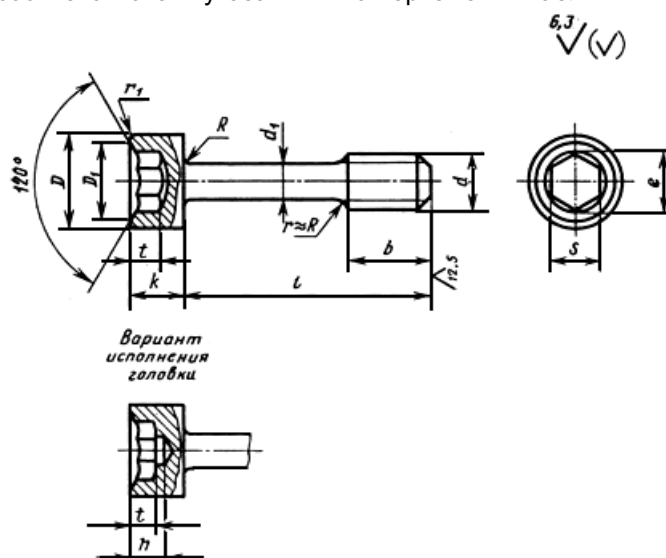


Таблица 1

	мм				
Номинальный диаметр резьбы 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 головки D (пред. откл. h13)	10,0	13,0	16,0	18,0	24,0
Высота головки k	6	8	10	12	16
Размер "под ключ" S	5	6	8	10	14
Диаметр описанной окружности l , не менее	5,8	6,9	9,2	11,5	16,2
Диаметр фаски D_1	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 , не более	0,4	0,5		0,6	0,8
Радиус r_1 или фаска C_1 , 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 $d=8$ мм, с полем допуска 6g, длиной $l=25$ мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

Винт М8-6gх25.58 ГОСТ 10342-80.

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

Винт М8-6gх25.88.35Х.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 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

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