

ГОСТ 10343-80

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ЛЫСКОЙ "ПОД КЛЮЧ" НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

NON-FALLING-OUT SCREWS WITH FLAT 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 10343-63](#)

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

Настоящий стандарт распространяется на винты с лыской "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.

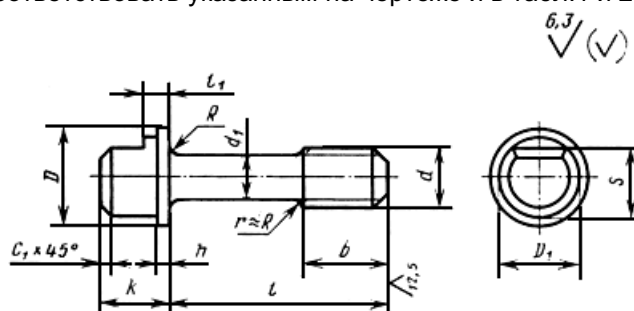


Таблица 1

	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 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 k_2 (пред. откл. j _s 15)	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0
k_1 (пред. откл. j _s 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 М8-6gх25.58 ГОСТ 10343-80

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

Винт М8-6gх25.88.35Х.019 ГОСТ 10343-80.

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)	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

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.: Стандартиформ, 2006