ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОСТ**

**ГОЛОВКОЙ ДЛЯ МЕТАЛЛА И ПЛАСТМАССЫ 10621—80 1**

Конструкция и размеры

Взамен

ГОСТ 11621—63,  
ГОСТ 11650—65,  
в части винтов  
с притупленным концом

**Self-tapping round-head screws for metals  
and plastics.**

**Design and dimensions**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 декабря  
1980 г. № 6109 срок введения установлен

с 01.01.82

1. Настоящий стандарт распространяется на самонарезающие  
   винты с полукруглой головкой для металла и пластмассы класса  
   точности В с номинальным диаметром резьбы от 2,5 до 8 мм.
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать  
   указанным на чертеже и в табл. 1, 2.

**Издание официальное**

★

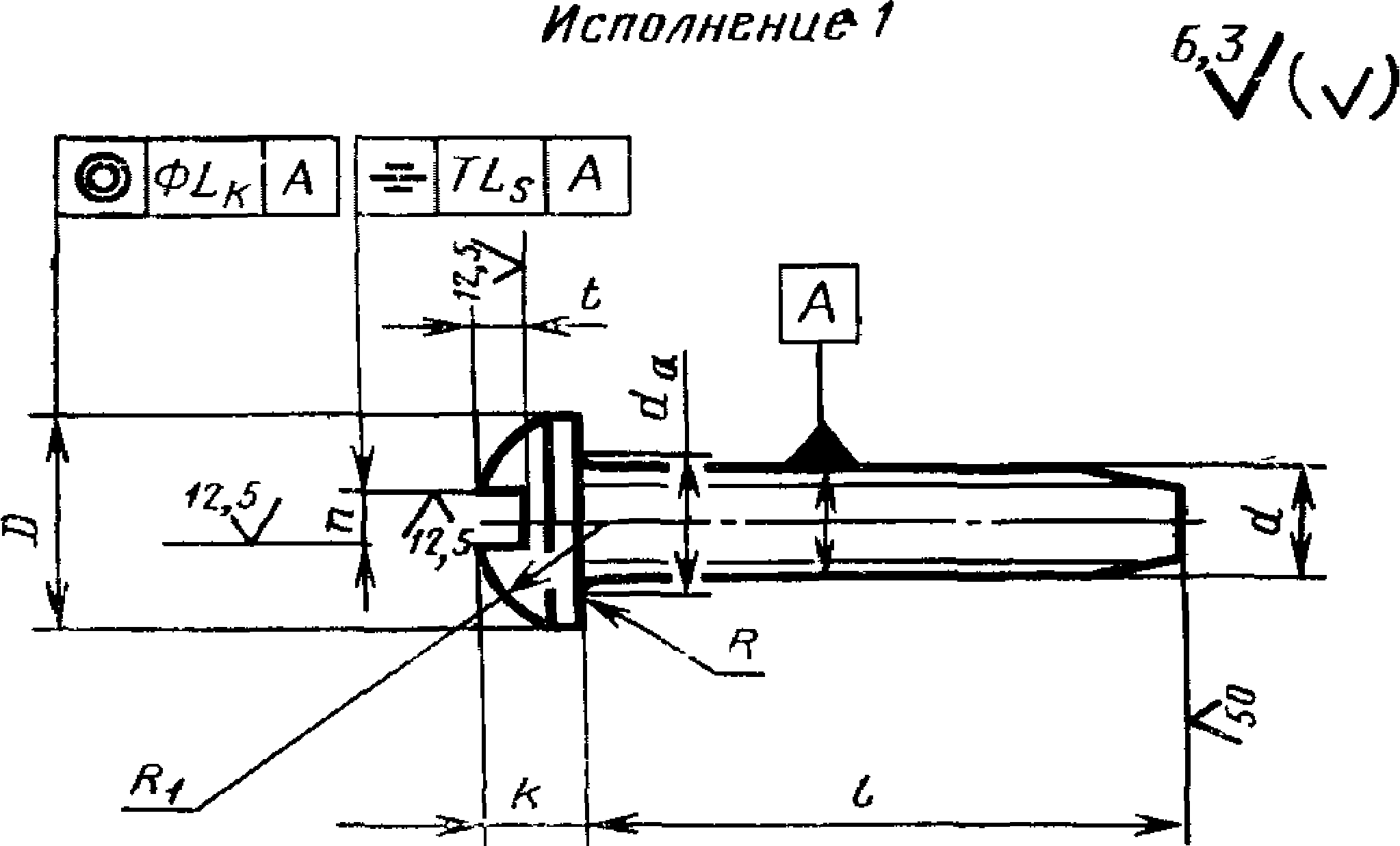
\* *Переиздание (декабрь 1991 г.) с Изменением М 1,  
утвержденным в апреле 1986 г*. *(МУС 7*—*85)*

***&***

**Издательство стандартов, 1980  
Издательство стандартов, 1992  
Переиздание с Изменением**

***Ж***

**Настоящий стандарт не может быть полностью пли частично воспроизведен,  
тиражирован н распространен без разрешения Госстандарта СССР**



*Исполнение 2*

\* Размер для справок.

Таблица I

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| Шар резьбы Р | крупный | 1.25 | | 1,75 2 ,0 | | 2,5 | 3,5 |
| мелкий | 1,0 1 1,5 | | | | 1 ,75 | 2,0 | |
| Диаметр голов- ки D | Номин. | 4,5 5,5 7,0 | | | 8,5 | 10,0 13,0 | |
| Пред. откл. по  Ь 16 | ±0,24 | | ±Ю,29 | | | rirO ,35 |
| Высота голов- ки к | Номин\* | 1,7 2,1 2,8 3,5 4,2 5,6 | | | | | |
| Пред. откл. по jj 15 | ±Ю,2 | | | ±0,24 | | |
| Радиус сферы головки R | | 2,4 | 2,9 | 3,6 | 4,4 | 5,1 | 6,6 |
| Радиусы под головкой | /?, не менее | 0,10 | | 0,20 ] 0,25 1 0,40 | | | |
| da, не более | 3,1 | 3,6 | 4,7 | 5,7 | 6,8 | 9,2 |
| Ширина шли- ца п | Номин, | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 |
| Не менее | 0,66 | 0,86 | 1 ,06 | 1 ,26 | 1 ,66 | 2,06 |
| Не более | 0,80 | 1 ,00 | 1 ,20 | 1 ,51 | 1 ,91 | 2,31 |
| Глубина шли- ца i | Не менее | 0,9 | 1,0 | i,6 | 2,1 | 2,3 | 3,3 |
| Не более | 1,3 | 1,4 | 2,0 | 2,5 | 2,7 | 3,7 |
| Допуск соосности головки относи- тельно стержня (2IT14) | | 0,60 | | 0,72 | | | 0,86 |
| Допуск симметричности шлица от- носительно стержня в диаметраль- ном выражении (2IT14) | | 0,50 | | 0,60 | | | 0,72 |
| Номер крестообразного шлица  г | | 1 | | 2 | | 3 | |
| Диаметр крестообразного шли- ца /72, не более | | 2,8 | 3,1 | 4,2 | 5,0 | 6,6 | 7,7 |
| Глубина крестообразного шлица, h | | 1,25 | 1,60 | 1,75 | 2,50 | 2,45 | 3,65 |
| Глубина вхож- 1 дения калибра 1 в крестообраз- ный ШЛИЦ 1 | Не более | 1,4 | 1,7 | 2,0 | 2,8 | 3,0 | 4,2 |
| Не менее | 1,1 | 1,4 | 1,5 | 2,3 | 2,5 | 3,7 |
| Нед овод резьбы, не более | | 0,8 \ 1,0 | | | | | |

Примечание. Крестообразный шлиц — по ГОСТ 10753\*—86.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Длина винта 1 | | Номинальный диаметр резьбы d | | | | | |
| Номин. | Пред, откл. по  /V7 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| 6 | ±0,75 |  | 1 - | | — | — | — |
| 8 |  |  |  | —. | — | — |
| 10 |  |  |  |  | — | — |
| 12 | ±0,90 |  |  |  |  |  | — |
| - 14 |  |  |  |  |  | — |
| 16 |  |  |  |  |  |  |
| (18) |  |  |  |  |  |  |
| 20 | ±1,05 |  |  | Стандартные длины | | |  |
| (22) |  |  |  |  |  |  |
| 25 | — | — |  |  |  |  |
| 30 |  | — |  |  |  |  |
| 35 | ± 1,25 | . | — |  |  |  |  |
| 40 | — | — |  |  |  |  |
| 45 | — | — |  |  |  |  |
| 50 | — | — | — | - 1 | |  |

Примечание. Длины заключенные в скобки, применять не рекомен-  
дуется.

Примеры условного обозначения:

Винт в исполнении 1, диаметром 5 мм, длиной 30 мм, из ма-  
териала группы 01, без покрытия, с крупным шагом резьбы

*Винт 5X30.01 ГОСТ 10621—80*

То же, в исполнении 2, диаметром 5 мм, с мелким шагом  
резьбы, длиной 30 мм, из материала группы 01, с цинковым пок-  
рытием толщиной 6 мкм, хроматированным

*Винт 2—5ХС5Х30.01.016 ГОСТ 10621—80*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1. Технические требования, резьба, методы контроля, правила  
   приемки, упаковка и маркировка — по ГОСТ 10618—80.
2. Теоретическая масса винтов указана в справочном прило-  
   жении 1.
3. **(Исключен, Изм. № 1).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное*

**Теоретическая масса самонарезающих винтов**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Номинальный диаметр резьбы d% мм | | | |  |
| Длина винта it мм | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
|  | Масса 1000 шт. | | стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг ^ | | | |
| 6 | 0,32 | 0,51 | \_ |  |  | \_ |
| 8 | 0,37 | 0.59 | 1.11 | ,--п | — | .— |
| 10 | 0,42 | 0,67 | 1,25 | 2,21 | — |  |
| 12 | 0,47 | 0,75 | -1,39 | 2,43 | 3,61 | —, |
| 14 | 0,52 | 0.83 | 1,53 | 2,67 | 3,93 | — |
| 16 | 0,57 | 0,91 | 1,67 | 2,91 | 4,25 | 5,01 |
| 18 | 0,62 | 0,99 | 1,81 | 3,15 | 4,57 | 5,58 |
| 20 | — | 1,07 | 1,95 | 3,39 | 4,89 | 6,15 |
| 22 | — | — | 2,09 | 3,63 | 5.21 | 6-72 |
| 25 | — |  | 2,30 | 4,00 | 5.69 | 7,57 |
| 30 | \_\_ | - | 2,65 | 4,60 | 6,49 | 9,00 |
| 35 | — |  | 3,00 | 5,20 | 7,29 | 10,42 |
| 40 | — |  |  | 5,80 | 8,09 | 11,84 |
| 45 | — |  | —. | 6,40 | 8.99 | 13,25 |
| 50 | — | — | — | — | 9,69 | 14,68 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 **(Исключено, Изм. №1).**