

[строительствожилогодома](http://paritet.stroyinf.ru/industrial_engineering.html)

**Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы С О Ю З А С С Р**

**ВИНТЫ НЕВЫПАДАЮЩИЕ**

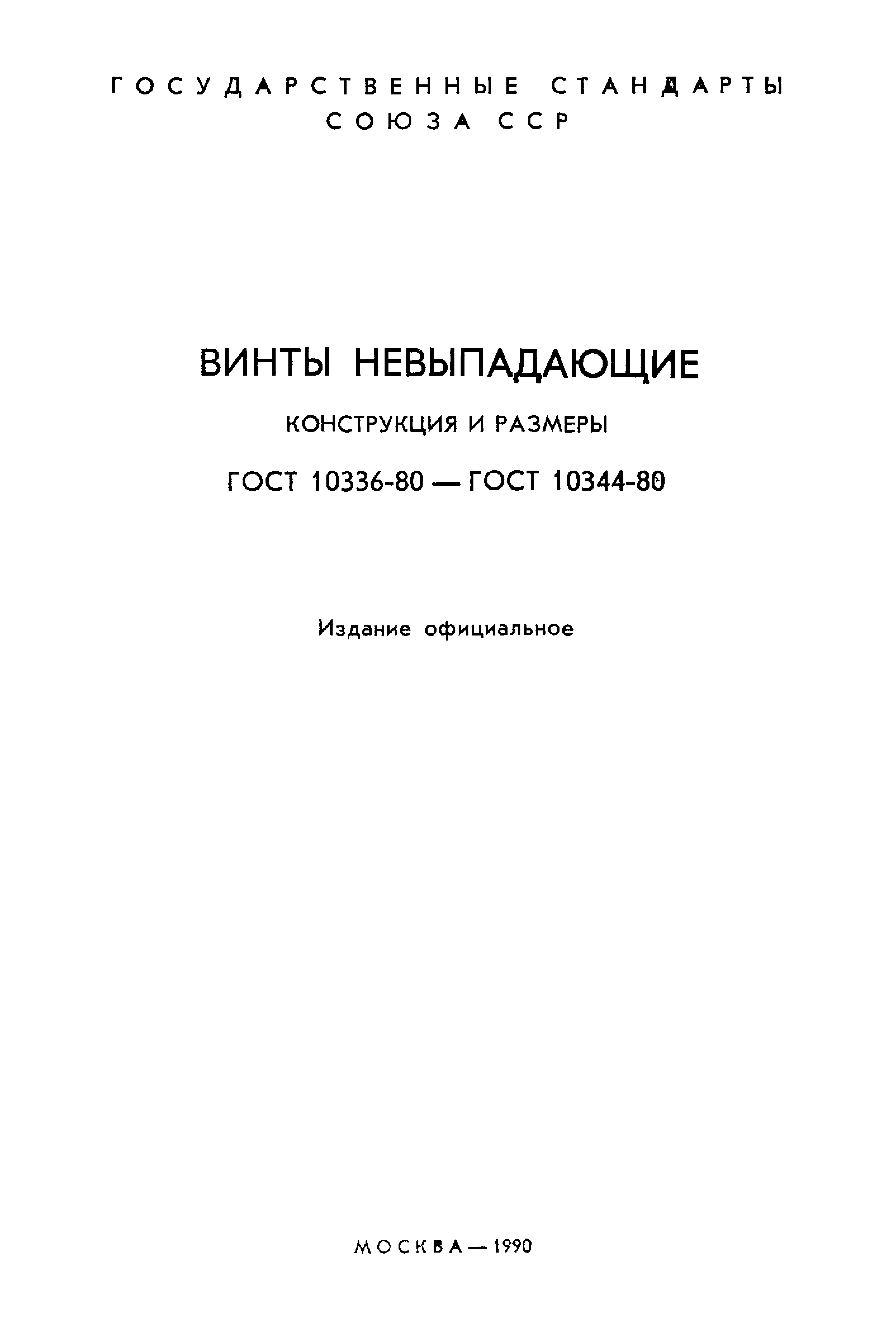
**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ГОСТ 10336-80 — ГОСТ 10344-80

**Издание официальное**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

М о с к в а

**Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы С О Ю З А С С Р**

**ВИНТЫ НЕВЫПАДАЮЩИЕ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ГОСТ 10336-80 — ГОСТ 10344-80

**Издание официальное**

М О СК В А 1990



© Издательство стандартов, 1980

© И здательство стандартов, 1990 Переиздание с изменениями

УДК 621.882.215.091.1 : 006.354 Группа Г32

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т С О Ю 3 А С С Р

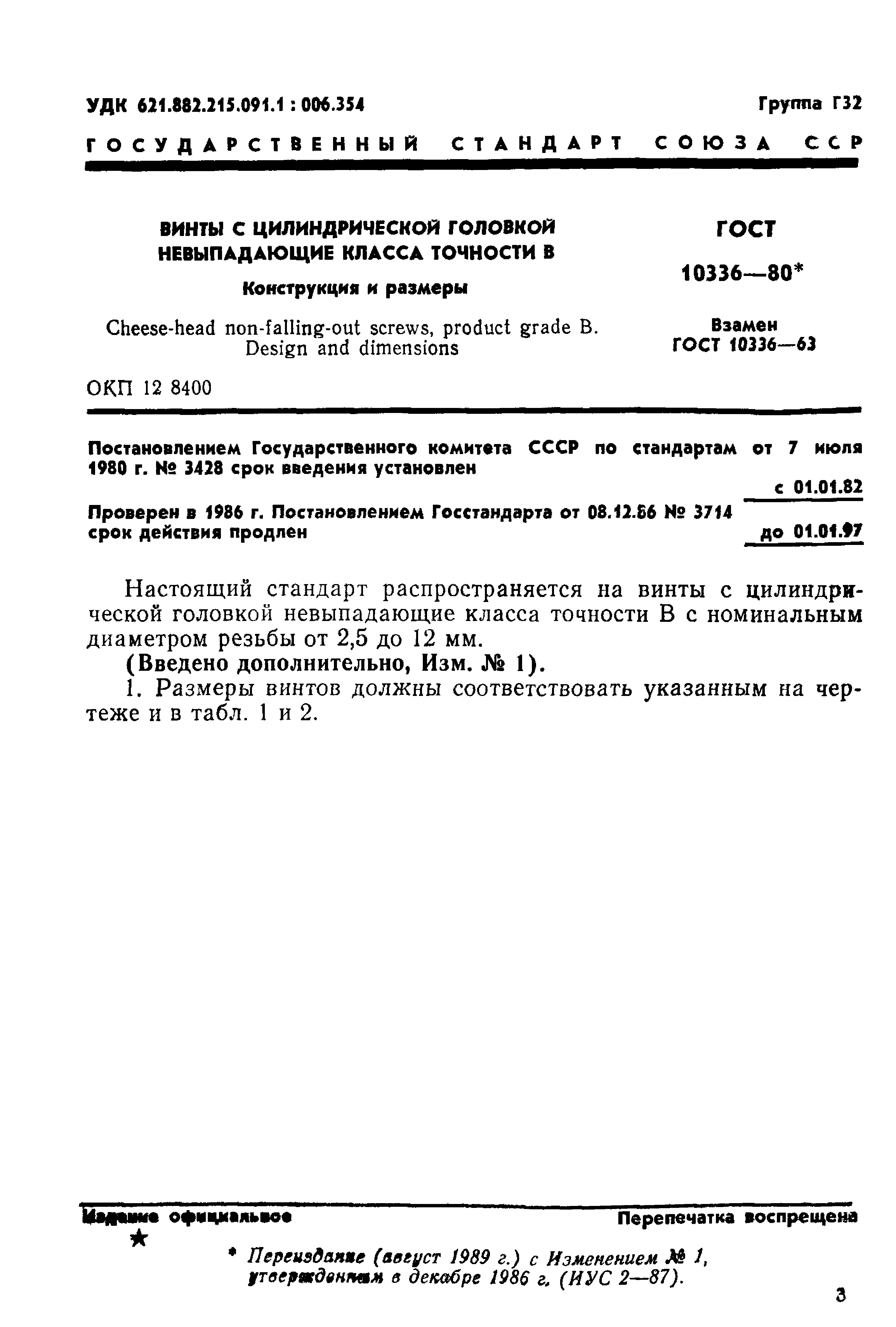
ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Конструкция и размеры

C h e e s e - h e a d n o n - fa l l in g - o u t s c r e w s , p r o d u c t g r a d e В . D e s ig n a n d d im e n s io n s

ГОСТ 10336— 80\*

Взамен ГОСТ 10336— 63



О К П 12 840 0

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 июля 1980 г. № 3428 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1986 г. Постановлением Госстандарта от 08.12.86 Ns 3714

срок действия продлен до 01.01.97

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

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

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

14аяшме офецмальвое Перепечатка воспрещена

* + *Переиздание (август 1989 г . ) с Изменением № 1,*

*утвержденным в декабре 1986 г,, (М У С 2— 87 ).* г

С 2 ГОСТ 10336 -80

*Исполнение* У *Исполнение 1*

*Размер h 3 (после штампз/ни)рен вм сн # у см ы >*

Т а б л и ц а 1

м м

Н ом и н а льн ы й ди а м етр р езьбы *d*

Д и а м е т р с т е р ж н я *d\*

( п р е д . о т к л . h 1 3 )

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Д л и н а р е з ь б ы *b* |  | 3 |
| Д и а м е т р г о л о в к и *D*  В ы с о т а г о л о в к и *k*  В ы с о т а г о л о в к и *k\* |  | 4 , 5  i,6  2,5 |
| Д и а м е т р о т в е р с т и я | в |  |

г о л о в к е *d>2* ( п р е д . о т к л . Н 1 4 )

*h\* ( п р е д . о т к л . j з 1 5 )

*d%4* н е б о л е е

( п р е д . о т к л . Н И

п р и п р е д . о т к л . Н 1 4 п о й

Р а д и у с *г { и л и* ф а с к а С ,

иа ЙЛЛРР

Р а д и у с п о д г о л о в к о й р fn n p r r о т к л \* Ы 0 )

| н е м е н е е

2,5 3 4 б 6 3 10 12

1,6 2 ,0

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 2 , 8 | 3 ,5 | 4 , 0 | 5 ,5 | 7,0 | 9.0 |
| 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 |
| 7 , 0 | 8 , 5 | 10 ,0 | 1 3 ,0 | 16 ,0 | 18,6 |
| 2 , 6 | 3 , 3 | 3 ,9 | 5 ,0 | 6 , 0 | 7 , 9 |
| 3 ,5 | 4 , 5 | 5 ,5 | 6 , 5 | 8,0 | 10,0 |

4

5 , 5

2 ,0

3 , 0

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 1,0 | 1,2 | 2 , 0 | 2 , 5 |  | 3,2 |
| — — | 1,5 | 2 ,0 | 2 , 5 | 2,8 1 | 3,0 | 3,5 |

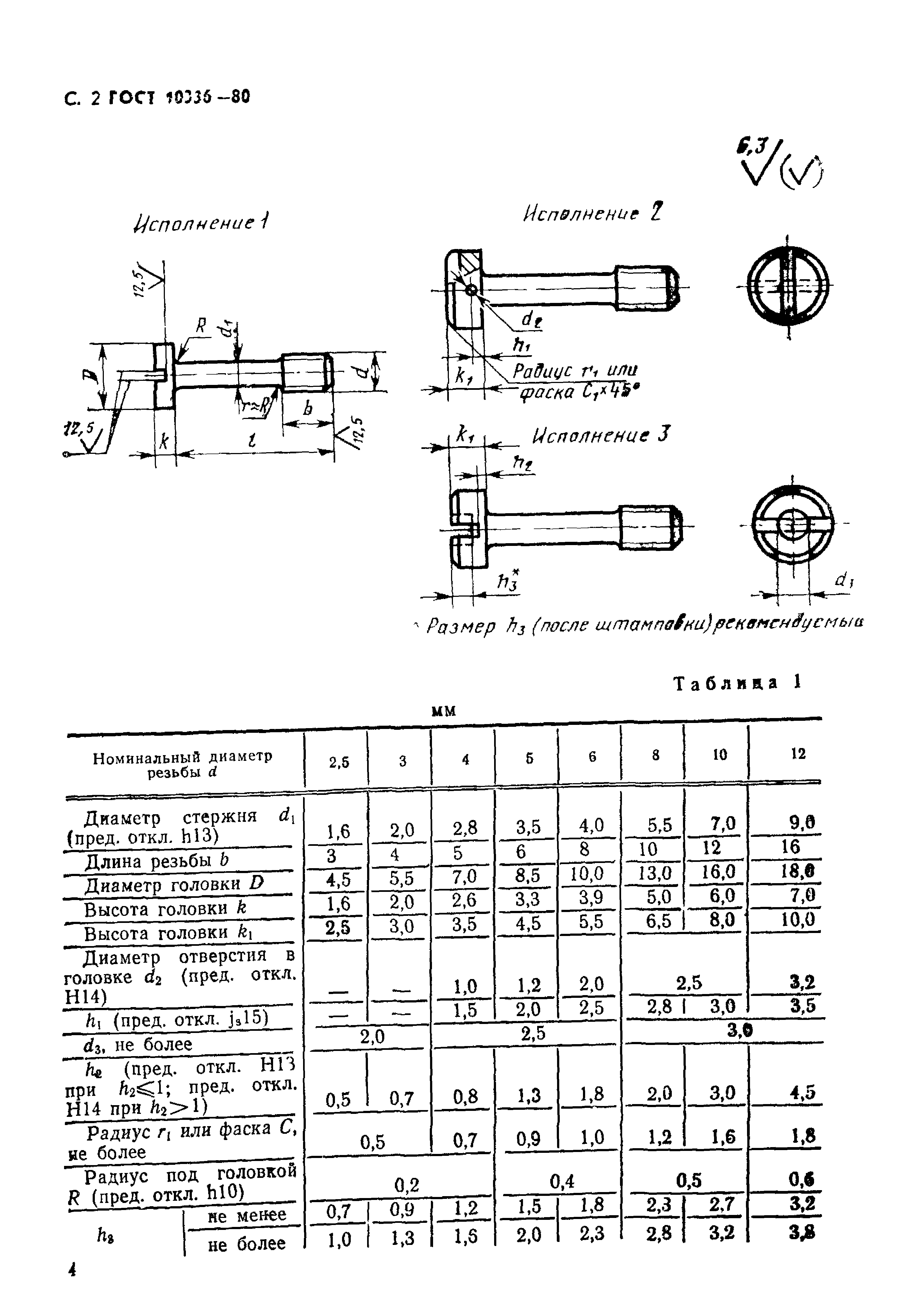
0 , 5

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 2 ,0 |  |  | 2 ,5 |  |  | 2М*)* |  |
|  | 0,7 | 0,8 | 1,3 | 1,8 | 2,0 | 3,0 | 4,5 |
| 0 , 5 |  | 0,7 | 0,9 | 1,0 | 1,2 | 1 .6 | 1,8 |

0 , 2

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 0,4 |  | 0,5 | 0,6 |
| 1,5 | I | 1,8 | 2,3 I 2,7 | 3,2 |

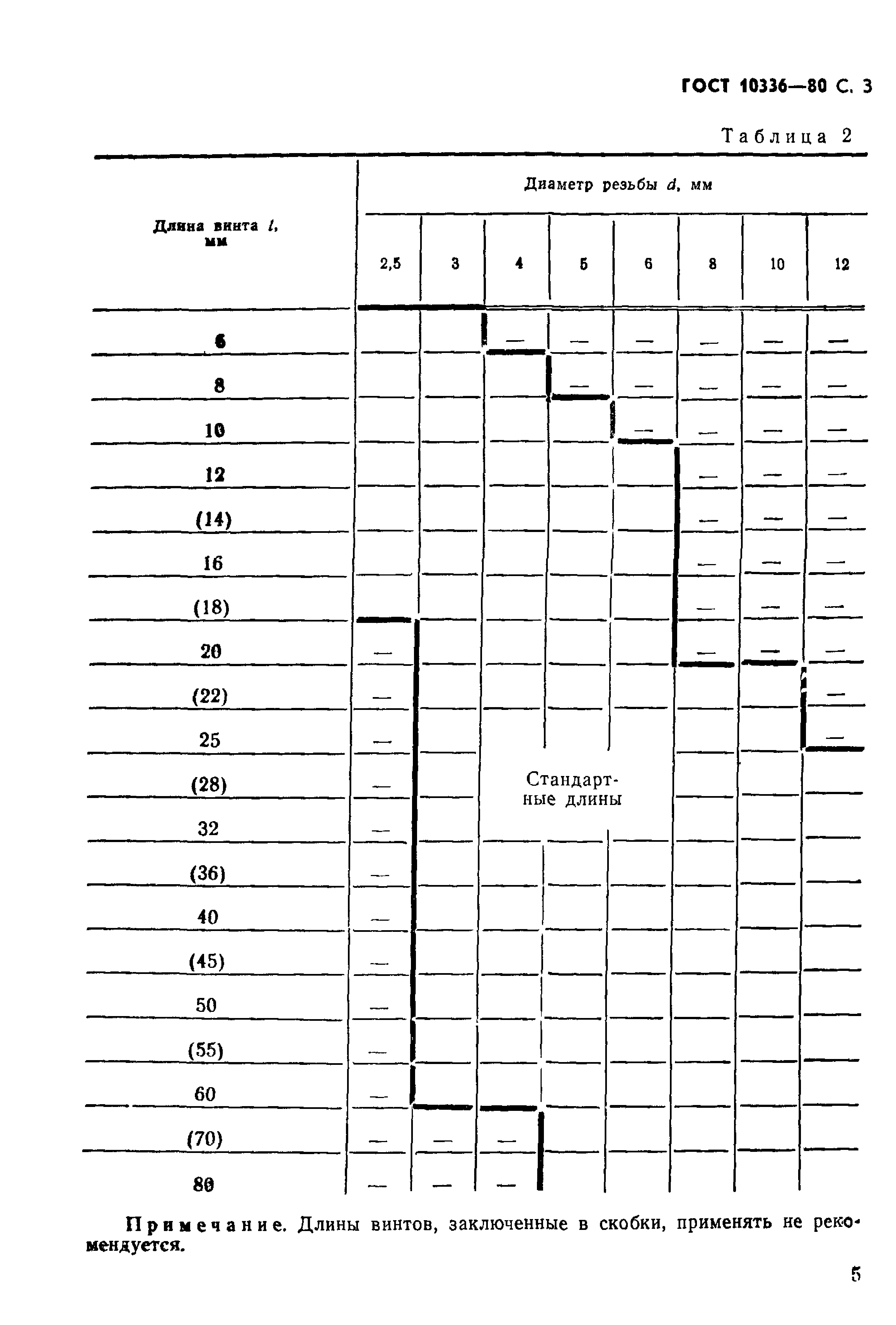
0,7 | 0,9 1 1.2

*h\** н е б о л е е 1,0 1 1,3

4

1 1,6

2,0 1 2,3 2,8 1 3,2 з *л*

ГОСТ 10336—80 С. 3

Та бл иц а 2

Диаметр резьбы *dt* мм

Д л и н а в и нта /, м м

€ 8

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 2.5 3 4 | 5 | 6 | 8 | 10 |  | 12 |
| \_ | \_  \_ | \_  \_ | \_ | .  \_ |  | \_,  \_ |
|  |  | и |  | \_ |  | \_ |
|  |  |  | \_ | \_.  \_ |  |  |
|  |  |  | \_ |  |  |  |

1 0

1 2

( 1 4 )

1 6

( 1 8 )

2 0

1

( 2 2 ) \_

2 5

( 2 8 ) С т а н д а р т -

н ы е д л и н ы

3 2

( 3 6 )

4 0

( 4 5 )

5 0

( 5 5 )

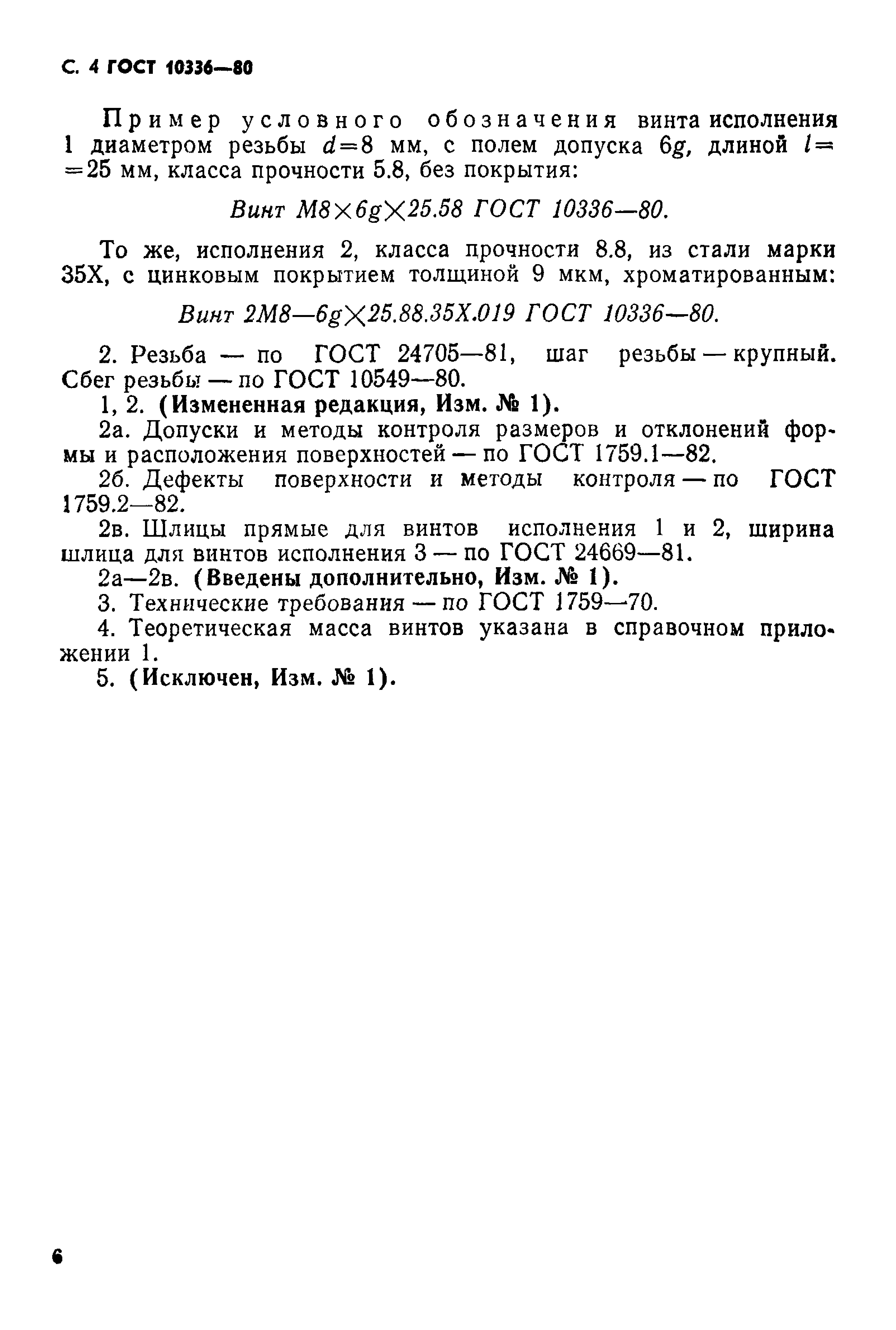
6 0

1

( 7 0 ) -

8 0 \_ \_

П р и м е ч а н и е . Длины винтов, заключенные в скобки, применять не реко­ мендуется.

С. 4 ГОСТ 10336— 80

Пр им е р усл о вн ог о о б о з н а ч е н и я винта исполнения 1 диаметром резьбы *d=* 8 мм, с полем допуска *6g,* длиной / —

= 25 мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

*Винт M 8x6gX 25.58 ГОСТ 10336—80.*

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

*Винт 2M8-6gX25.88.35X.019 ГОСТ 10336—80.*

1. Резьба — по ГОСТ 24705—81, шаг резьбы — крупный. Сбег резьбы — по ГОСТ 10549—80.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2а. Допуски и методы контроля размеров и отклонений фор­ мы и расположения поверхностей — по ГОСТ 1759.1—82.

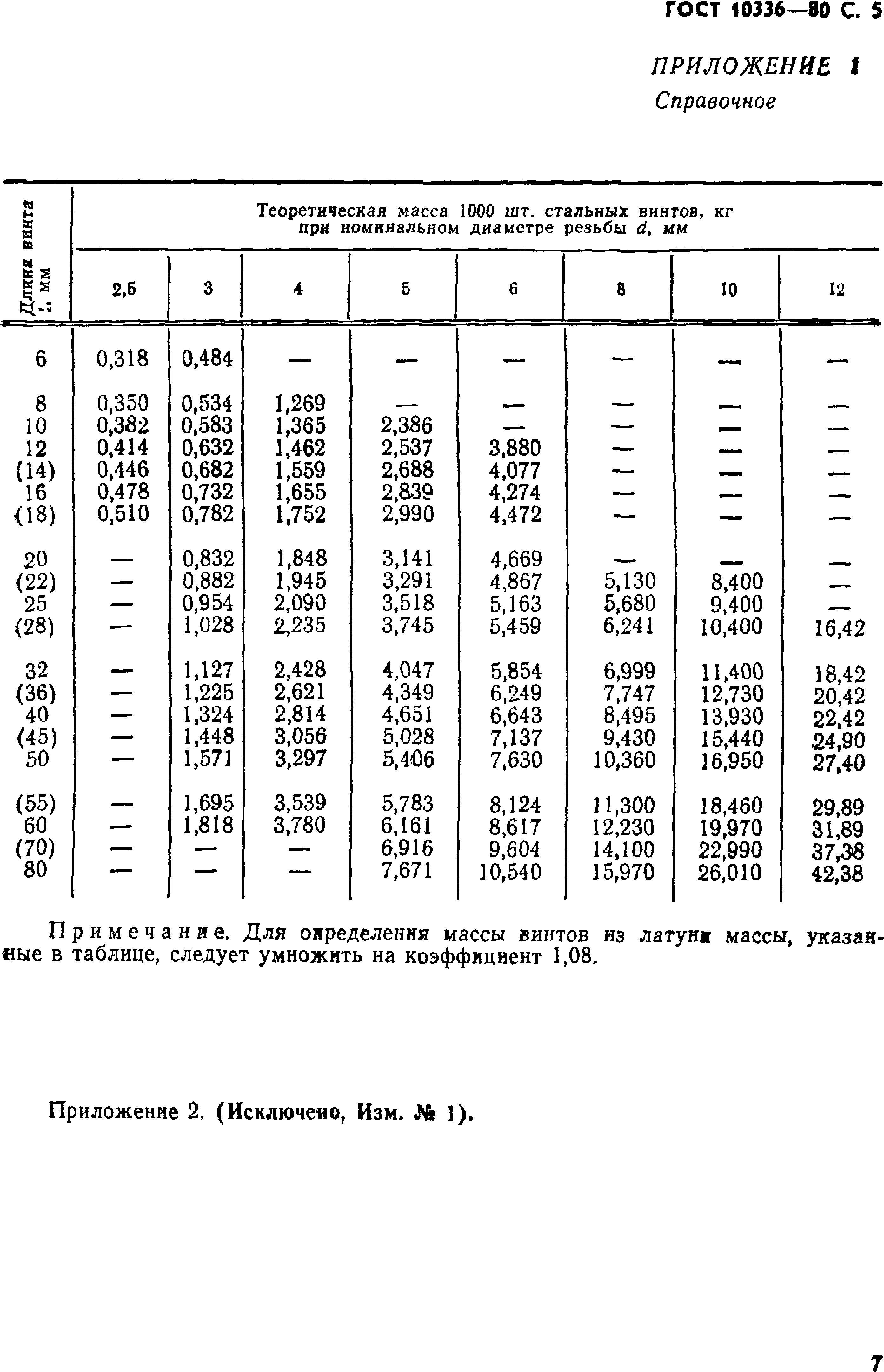
26. Дефекты поверхности и методы контроля — по ГОСТ 1759.2—82.

2в. Шлицы прямые для винтов исполнения 1 и 2, ширина шлица для винтов исполнения 3 — по ГОСТ 24669—81.

2а—2в. ( Введены дополнительно, Изм. № 1).

1. Технические требования — по ГОСТ 1759—70.
2. Теоретическая масса винтов указана в справочном прило­ жении 1.
3. (Исключен, Изм. № 1).

в



ГОСТ 10336— 80 С. 5

*ПРИЛОЖЕНИЕ* 1

*Справочное*

Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, *к г*

!к при номинальном диаметре *резьбы d,* мм

2 г

*и \** 2,6 3 4 б 6 8 10 12

fct-

6 0,318 0,484 ■— — — — — —

8 0,350 0,534 1,269 \_ „ . .\_ „

10 0,382 0\*583 1,365 2,386 — — —

12 0,414 0,632 1,462 2,537 3,880 — н м \_\_\_\_

(14) 0,446 0,682 1,559 2,688 4,077 ■— \_ —

16 0,478 0,732 1,655 2,839 4,274 — - — \_\_\_\_

0 8 ) 0,510 0,782 1,752 2,990 4,472 — — —

20 \_\_\_\_ 0,832 1,848 3,141 4,669 \_\_\_\_

(22 ) — 0,882 1,945 3,291 4,867 5,130 8,400 \_\_\_\_

25 — 0,954 2,090 3,518 5,163 5,680 , 9,400 г --

( 28) — 1,028 2,235 3,745 5,459 6,241 10,400 16,42

32 — 1,127 2,428 4,047 5,854 6,999 11,400 18,42

(36 ) — 1,225 2,621 4,349 6,249 7,747 12,730 2 0 ,4 2

40 — 1,324 2,814 4,651 6,643 8,495 13,930 2 2 ,4 2

(45 ) — 1,448 3,056 5,028 7,137 9,430 15,440 2 4 , 9 0

50 — 1,571 3,297 5,406 7,630 10,360 16,950 2 7 ,4 0

(55 ) \_\_\_\_ 1,695 3,539 5,783 8,124 11,300 18,460 2 9 ,8 9

60 — 1,818 3,780 6,161 8,617 12,230 19,970 3 1 ,8 9

(70) — — — 6,916 9,604 14,100 22,990 3 7 , 3 6

80 7,671 10,540 15,970 26,010 4 2 , 3 8

П р и м е ч а н и е . Для *определения* массы винтов из латун\* массы, указан­ ные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.

Приложение 2. (Исключено, Изм. № 1).

7

[ГОСТ10336-80](http://files.stroyinf.ru/Data2/1/4294840/4294840357.htm)