**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
винты** с **шестигранной головкой**

**НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**ГОСТ**

**10338-80**

**Взамен**

**ГОСТ 10338-63**

**Конструкция и размеры**

Hexagon-head non-falling-out screws, product grade В.  
Design and dimensions

МКС 21.060.10  
ОКП 12 8400

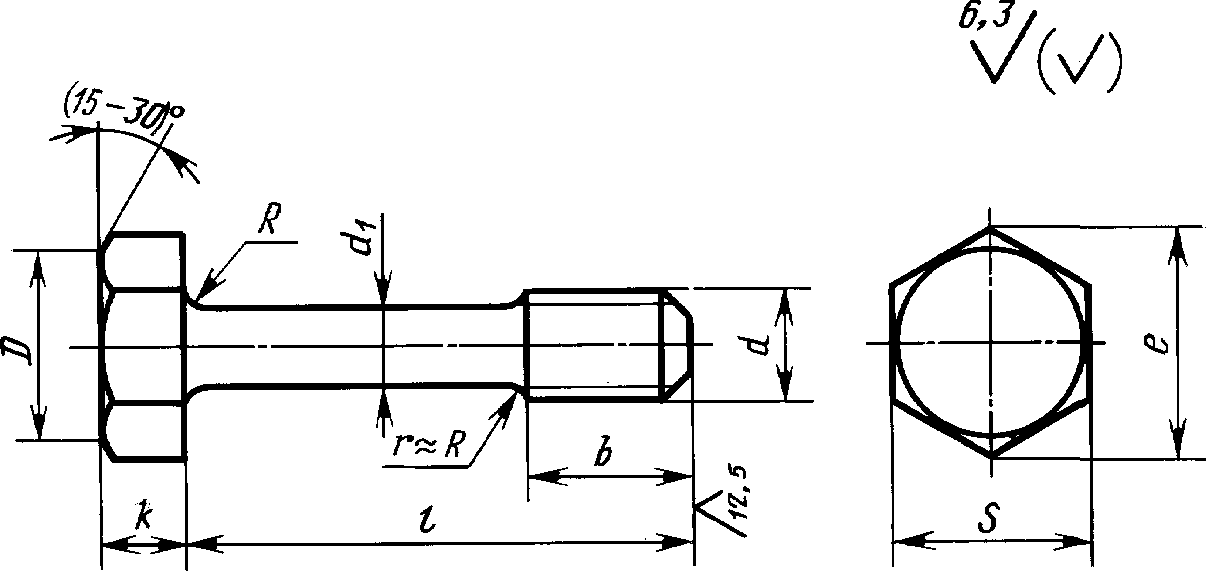
**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 июля 1980 г. № 3428 дата введения  
установлена**

**01.01.82**

**Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации,  
метрологии и сертификации (ИУС 11—95)**

Настоящий стандарт распространяется на винты с шестигранной головкой невыпадающие класса  
точности В с номинальным диаметром резьбы от 6 до 20 мм.

**(Введено дополнительно, Изм. № 1).**

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

D = (0,90 0,95) S

**Издание официальное Перепечатка воспрещена**

★

*Издание с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1986г. (ИУС 2—87) и Поправкой (ИУС 4—90).*

6-1350

81

Таблица 1  
мм

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| Диаметр стержня d1 (пред. откл. ЫЗ) | 4,0 | 5,5 | 7,0 | 9,0 | 11,0 | 14,0 |
| Длина резьбы b | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 |
| Размер «под ключ» .S'(пред. откл. ЫЗ) | 10 | 13 | 17 | 19 | 24 | 30 |
| Высота головки к | 4,0 | 5,5 | 7,0 | 8,0 | 10,0 | 13,0 |
| Диаметр описанной окружности /, не менее | 11,0 | 14,4 | 18,9 | 21,1 | 26,8 | 33,6 |
| Радиус под головкой R, не более | 0,4 | 0,5 | | 0,6 | 0,8 | |

Таблица 2

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Длина винта /, мм | Диаметр резьбы d, мм | | | | | |
| 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| (18) |  | — | — | — | — | — |
| 20 |  | — | — | — | — | — |
| (22) |  |  |  | — | — | — |
| 25 |  |  |  | — | — | — |
| (28) |  |  |  |  | — | — |
| 32 |  |  |  |  | — | — |
| (36) |  | Стандартные длины | | | — | — |
| 40 |  |  |  |  | — | — |
| (45) |  |  |  |  | — | — |
| 50 |  |  |  |  |  |  |
| (55) |  |  |  |  |  |  |
| 60 |  |  |  |  |  |  |
| (70) |  |  |  |  |  |  |
| 80 |  |  |  |  |  |  |
| (90) | — |  |  |  |  |  |
| 100 | — |  |  |  |  |  |

П римечание. Длины винтов, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

П ример условного обозначения винта диаметром резьбы d = 8 мм, с полем  
допуска 6g, длиной 1=25 мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

*Винт M8-6g-25.58 ГОСТ 10338-80*

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

*Винт M8-6g-25.88.35X.019 ГОСТ 10338-80*

1. Резьба — по ГОСТ 24705—2004, шаг резьбы — крупный. Сбег резьбы — по ГОСТ 10549—80.  
   1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

82

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

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

2а, 26. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

1. Технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.
2. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.
3. **(Исключен, Изм. № 1).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное*

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Длина винта /, мм | Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, при номинальном диаметре резьбы d, мм | | | | | |
| 6 | 8 | 10 | 12 | 18 | 20 |
| (18) | 4,977 | — | — | — | — | — |
| 20 | 5,174 | — | — | — | — | — |
| (22) | 5,372 | 12,46 | 22,25 | — | — | — |
| 25 | 5,668 | 13,02 | 23,16 | — | — | — |
| (28) | 5,964 | 13,58 | 24,06 | 36,05 | — | — |
| 32 | 6,359 | 14,33 | 25,27 | 38,04 | — | — |
| (36) | 6,754 | 15,07 | 26,48 | 40,04 | — | — |
| 40 | 7,148 | 16,02 | 27,69 | 42,04 | — | — |
| (45) | 7,642 | 16,76 | 29,20 | 44,53 | — | — |
| 50 | 8,135 | 17,69 | 30,71 | 47,03 | 85,42 | 156,9 |
| (55) | 8,629 | 18,63 | 32,23 | 49,52 | 89,15 | 163,0 |
| 60 | 9,122 | 19,56 | 33,73 | 52,00 | 92,88 | 169,0 |
| (70) | 10,110 | 21,43 | 36,76 | 57,00 | 100,30 | 181,1 |
| 80 | 11,100 | 23,30 | 39,77 | 62,00 | 107,80 | 193,2 |
| (90) | — | 25,17 | 42,77 | 67,00 | 115,30 | 205,3 |
| 100 | — | 27,04 | 45,77 | 72,00 | 122,80 | 217,5 |

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

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