ГОСТ 10619-80

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ

ДЛЯ МЕТАЛЛА И ПЛАСТМАССЫ

Конструкция и размеры

Self-tapping countersunk screws for metals and plastics.

Design and dimensions

МКС 21.060.10

Дата введения 1982-01-01

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 декабря 1980 г. N 6109 дата введения установлена 01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 29.03.91 N 399

ВЗАМЕН ГОСТ 10619-63, ГОСТ 11652-65 в части винтов с притупленным концом

ИЗДАНИЕ с Изменением N 1, утвержденным в апреле 1985 г. (ИУС 7-85)

1. Настоящий стандарт распространяется на самонарезающие винты с потайной 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.

Исполнение 1



Исполнение 2



\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* Размер для справок

Таблица 1

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы    | 2,5  | 3  | 4  | 5  | 6  | 8  |
| Шаг резьбы   | крупный  | 1,25  | 1,75  | 2,00  | 2,5  | 3,5 |
|  | мелкий  | 1,0  | 1,5  | 1,75  | 2,0 |
| Диаметр головки   | Номин. | 4,7  | 5,6  | 7,4  | 9,2  | 11,0  | 14,5 |
|  | Пред. откл. по h 14  | -0,30  | -0,36  | -0,43 |
| Высота головки , не более  | 1,50  | 1,65  | 2,20  | 2,50  | 3,00  | 4,00 |
| Ширина шлица   | 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 шлица   | Не менее  | 0,5  | 0,6  | 0,8  | 1,0  | 1,2  | 1,6 |
|  | Не более  | 0,73  | 0,85  | 1,10  | 1,35  | 1,60  | 2,10 |
| Допуск биения в заданном направлении (2IT14) | 0,60  | 0,72  | 0,86  |
| Допуск симметричности шлица относительно стержня в диаметральном выражении (2IT14) | 0,50  | 0,60  | 0,72  |
| Номер крестообразного шлица | 1  | 2  | 3  |
| Диаметр крестообразного шлица , не более | 2,6  | 2,8  | 4,0  | 4,5  | 6,5  | 7,4  |
| Глубина крестообразного шлица,  | 1,05  | 1,25  | 1,55  | 2,05  | 2,45  | 3,40  |
| Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц  | Не более  | 1,2  | 1,4  | 1,8  | 2,3  | 3,0  | 3,9  |
|  | Не менее  | 0,9  | 1,1  | 1,3  | 1,8  | 2,5  | 3,4 |
| Недовод резьбы, не более  | 0,8  | 1,0 |

Примечание. Крестообразный шлиц - по ГОСТ 10753-86.

Таблица 2

мм



Примечание. Длины , заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Примеры условного обозначения:

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

*Винт 5х30.01 ГОСТ 10619-80*

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

*Винт 2-5х1,5х30.01.016 ГОСТ 10619-80*

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3. Технические требования, резьба, методы контроля, правила приемки, упаковка и маркировка - по ГОСТ 10618-80.

4. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

5. (Исключен, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

Теоретическая масса самонарезающих винтов

|  |  |
| --- | --- |
| Длина винта , мм  | Номинальный диаметр резьбы , мм |
|  | 2,5  | 3  | 4  | 5  | 6  | 8 |
|  | Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг  |
| 6 | 0,20  | 0,30  | - | - | - | - |
| 8 | 0,26  | 0,38  | 0,72  | - | - | - |
| 10 | 0,32  | 0,46  | 0,86  | 1,34  | - | - |
| 12 | 0,37  | 0,54  | 1,00  | 1,56  | 2,48  | - |
| 14 | 0,43  | 0,62  | 1,14  | 1,78  | 2,81  | - |
| 16 | 0,49  | 0,70  | 1,28  | 2,00  | 3,14  | 4,21  |
| 18 | 0,54  | 0,78  | 1,42  | 2,22  | 3,47  | 4,78  |
| 20 | - | 0,86  | 1,56  | 2,44  | 3,80  | 5,35  |
| 22 | - | - | 1,70  | 2,66  | 4,13  | 5,92  |
| 25 | - | - | 1,91  | 2,99  | 4,62  | 6,77  |
| 30 | - | - | 2,19  | 3,54  | 5,43  | 8,19  |
| 35 | - | - | 2,47  | 4,09  | 6,24  | 9,61  |
| 40 | - | - | - | 4,64  | 7,05  | 11,03  |
| 45 | - | - | - | 5,19  | 7,86  | 12,45  |
| 50 | - | - | - | - | 8,67  | 13,87  |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. N 1).

Текст документа сверен по:

официальное издание

Винты самонарезающие.

Общие технические условия.

Конструкция и размеры: Сб. стандартов. -

М.: Стандартинформ, 2006