ГОСТ 10337-80

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ И СФЕРОЙ

НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Конструкция и размеры

Raised cheese-head non-falling-out screws, 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 3428 дата введения установлена 01.01.82

Ограничение срока действия снято по протоколу N 7-95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-95)

ВЗАМЕН ГОСТ 10337-63

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

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

(Введено дополнительно, Изм. N 1).

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



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

\* Размер для справок.

Таблица 1

мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы  | 2,5  | 3  | 4  | 5  | 6  | 8  | 10  | 12  |
| Диаметр стержня  (пред. откл. h13) | 1,6  | 2,0  | 2,8  | 3,5  | 4,0  | 5,5  | 7,0  | 9,0  |
| Длина резьбы  | 3  | 4  | 5  | 6  | 8  | 10  | 12  | 16  |
| Диаметр головки  | 4,5  | 5,5  | 7,0  | 8,5  | 10,0  | 13,0  | 16,0  | 18,0  |
| Высота головки  | 1,6  | 2,0  | 2,6  | 3,3  | 3,9  | 5,0  | 6,0  | 7,0  |
| Радиус сферы  | 3,9  | 4,3  | 5,6  | 7,1  | 9,4  | 11,0  | 13,0  | 16,0  |
| Радиус под головкой , не более | 0,2  | 0,4  | 0,5  | 0,6  |
| Номер крестообразного шлица  | 1  | 2 | 3  | 4  |
| Диаметр крестообразного шлица  | 2,5  | 2,8  | 4,3  | 4,6  | 6,3  | 7,5  | 9,7  | 10,7  |
| Глубина крестообразного шлица , не более | 1,2  | 1,5  | 2,0  | 2,3  | 2,5  | 3,7  | 4,6  | 5,6  |
| Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц  | не более | 1,4  | 1,7  | 2,3  | 2,6  | 3,1  | 4,3  | 5,4  | 6,4  |
|  | не менее | 1,1  | 1,4  | 1,8  | 2,1  | 2,6  | 3,8  | 4,9  | 5,9  |

Таблица 2



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

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

*Винт M8-6gх25.58 ГОСТ 10337-80.*

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

*Винт 2M8-6gх25.88.35X.019 ГОСТ 10337-80.*

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. Шлицы прямые - по ГОСТ 24669-81, крестообразные - по ГОСТ 10753-86.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4. Технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.

5. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

6. (Исключен, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

|  |  |
| --- | --- |
| Длина винта , мм | Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, при номинальном диаметре резьбы , мм  |
|  | 2,5 | 3  | 4  | 5  | 6  | 8  | 10  | 12  |
| 6 | 0,282  | 0,431  | - | - | - | - | - | - |
| 8 | 0,314  | 0,481  | 1,113  | - | - | - | - | - |
| 10 | 0,345  | 0,531  | 1,209  | 2,122  | - | - | - | - |
| 12 | 0,377  | 0,581  | 1,306  | 2,273  | 3,515  | - | - | - |
| (14) | 0,409  | 0,631  | 1,403  | 2,424  | 3,712  | - | - | - |
| 16 | 0,441  | 0,681  | 1,499  | 2,575  | 3,909  | - | - | - |
| (18) | 0,473  | 0,731  | 1,595  | 2,726  | 4,107  | - | - | - |
| 20 | - | 0,781  | 1,691  | 2,877  | 4,304  | - | - | - |
| (22) | - | 0,831  | 1,787  | 3,028  | 4,502  | 8,672  | 14,56  | - |
| 25 | - | 0,901  | 1,934  | 3,254  | 4,798  | 9,232  | 15,46  | - |
| (28) | - | 0,971  | 2,079  | 3,481  | 5,094  | 9,793  | 16,37  | 26,62  |
| 32 | - | 1,064  | 2,272  | 3,783  | 5,489  | 10,540  | 17,58  | 28,61  |
| (36) | - | 1,172  | 2,465  | 4,085  | 5,884  | 11,290  | 18,79  | 30,61  |
| 40 | - | 1,271  | 2,658  | 4,387  | 6,278  | 12,040  | 19,99  | 32,61  |
| (45) | - | 1,395  | 2,920  | 4,764  | 6,772  | 12,970  | 21,60  | 35,10  |
| 50 | - | 1,518  | 3,141  | 5,142  | 7,265  | 13,910  | 23,01  | 37,60  |
| (55) | - | 1,642  | 3,383  | 5,510  | 7,759  | 14,840  | 24,52  | 40,09  |
| 60 | - | 1,765  | 3,624  | 5,897  | 8,252  | 15,780  | 26,03  | 43,08  |
| 70 | - | - | - | 6,652  | 9,239  | 17,650  | 29,05  | 47,57  |
| 80 | - | - | - | 7,407  | 10,220  | 19,520  | 32,07  | 52,56  |

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.: Стандартинформ, 2006