



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ
НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 10336-80

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
МОСКВА

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ
НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

Конструкция и размеры

Cheese-head non-falling-out screws, product grade B.
Design and dimensions

**ГОСТ
10336-80***

**Взамен
ГОСТ 10336-63**

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 08.12.56 № 3714 срок действия продлен

до 01.01.97

Настоящий стандарт распространяется на винты с цилиндрической 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 чертеже и в табл. 1 и 2.

Документ скачан с портала нормативных документов www.OpenGost.ru

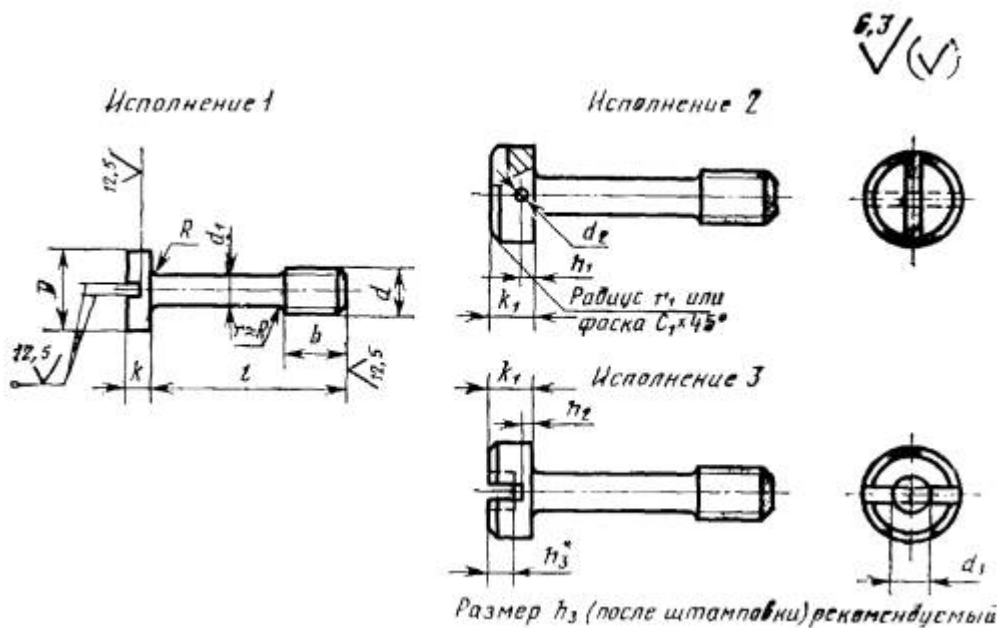


Таблица 1

ММ

Номинальный диаметр резьбы d	2,5	3	4	5	6	8	10	12	
Диаметр стержня d (пред. откл. h13)	1,6	2,0	2,8	3,5	4,0	5,5	7,0	9,0	
Длина резьбы b	3	4	5	6	8	10	12	16	
Диаметр головки D	4,5	5,5	7,0	8,5	10,0	13,0	16,0	18,0	
Высота головки k	1,6	2,0	2,6	3,3	3,9	5,0	6,0	7,0	
Высота головки k_1	2,5	3,0	3,5	4,5	5,5	6,5	8,0	10,0	
Диаметр отверстия в головке d_2 (пред. откл. H14)	-	-	1,0	1,2	2,0	2,5		3,2	
h_1 (пред. откл. js15)	-	-	1,5	2,0	2,5	2,8	3,0	3,5	
d_3 , не более	2,0		2,5			3,0			
h_2 (пред. откл. H13 при $h_2 \leq 1$; пред. откл. H14 при $h_2 > 1$)	0,5	0,7	0,8	1,3	1,8	2,0	3,0	4,5	
Радиус r_1 или фаска C , не более	0,5		0,7	0,9	1,0	1,2	1,6	1,8	
Радиус под головкой R (пред. откл. h10)	0,2			0,4		0,5		0,6	
h_3	не менее	0,7	0,9	1,2	1,5	1,8	2,3	2,7	3,2
	не более	1,0	1,3	1,6	2,0	2,3	2,8	3,2	3,8

Таблица 2

Длина винта l , мм	Диаметр резьбы d , мм							
	2,5	3	4	5	6	8	10	12
6			-	-	-	-	-	-
8				-	-	-	-	-
10					-	-	-	-
12						-	-	-
(14)							-	-
16								-
(18)								
20	-							
(22)	-							
25	-							
(28)	-							
32	-							
(36)	-							
40	-							
(45)	-							
50	-							
(55)	-							
60	-							
(70)	-							



Длина винта l , мм	Диаметр резьбы d , мм							
	2,5	3	4	5	6	8	10	12
80	-	-	-					

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

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

Винт M8×6g×25,58 ГОСТ 10336-80.

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

Винт 2M8-6g×25.88.35X.019 ГОСТ 10336-80.

2. 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 формы и расположения поверхностей - по ГОСТ 1759.1-82.

2б. 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).**

3. Технические требования - по ГОСТ 1759-70.

4. Теоретическая масса винтов указана в справочном приложении 1.

5. **(Исключен, Изм. № 1).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Справочное

Длина винта l , мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг при номинальном диаметре резьбы d , мм							
	2,6	3	4	5	6	8	10	12
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	-	-	-
(14)	0,446	0,682	1,559	2,688	4,077	-	-	-
16	0,478	0,732	1,655	2,839	4,274	-	-	-
(18)	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	-
(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	20,42
40	-	1,324	2,814	4,651	6,643	8,495	13,930	22,42
(45)	-	1,448	3,056	5,028	7,137	9,430	15,440	24,90
50	-	1,571	3,297	5,406	7,630	10,360	16,950	27,40
(55)	-	1,695	3,539	5,783	8,124	11,300	18,460	29,89
60	-	1,818	3,780	6,161	8,617	12,230	19,970	31,89
(70)	-	-	-	6,916	9,604	14,100	22,990	37,38
80	-	-	-	7,671	10,540	15,970	26,010	42,38

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

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