

# ГОСТ 10336-80 винты с цилиндрической головкой невыпадающие класса точности В

## Винты невыпадающие с цилиндрической головкой

**ГОСТ 10336-80** – применяется на производствах продукции, изделий корпусов, там где есть откидная часть, дверца куда устанавливаются крепежные элементы через специальные втулки. Особенностью является что диаметр стержня винта меньше, чем метрический размер на 0,7. Тем самым резьба всегда больше и обеспечивает быстрое раскручивание и сборку без потери метизов.

Головка имеет прорезь под плоский шлиц, для монтажа требуется отвёртка с прямым шлицом.

- Диаметр: 2.5 - 12
- Длина: от 6 до 80 мм.

ГОСТ 10336-80

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ  
НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Конструкция и размеры

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 N 11-95)

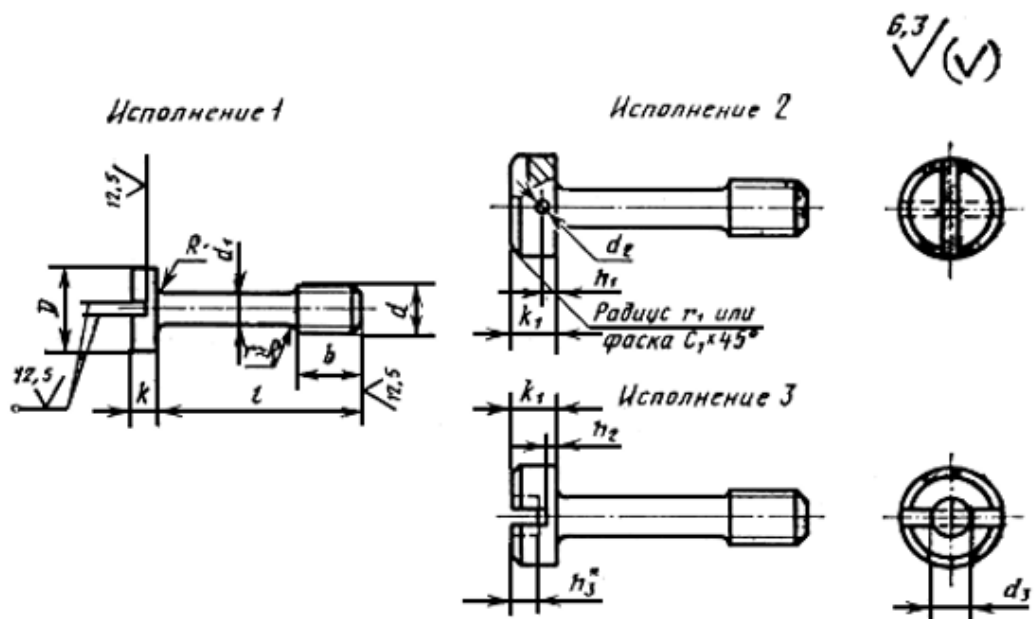
ВЗАМЕН ГОСТ 10336-63

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  
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 (после штамповки) рекомендуемый

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы	2,5	3	4	5	6	8
Диаметр стержня (пред. откл. h13)	1,6	2,0	2,8	3,5	4,0	5,5
Длина резьбы	3	4	5	6	8	10
Диаметр головки	4,5	5,5	7,0	8,5	10,0	13,0
Высота головки	1,6	2,0	2,6	3,3	3,9	5,0

Высота головки	2,5	3,0	3,5	4,5	5,5	6,5
Диаметр отверстия в головке (пред. откл. Н14)	-	-	1,0	1,2	2,0	2,5
(пред. откл. 15)	-	-	1,5	2,0	2,5	2,8
, не более	2,0	2,5	3,0			
(пред. откл. Н13 при	0,5	0,7	0,8	1,3	1,8	2,0

;						
пред. откл. Н14 при >1)						
Радиус или фаска , не более	0,5	0,7	0,9	1,0	1,2	1,6
Радиус под головкой , не более	0,2	0,4	0,5	0,6		
	не менее	0,7	0,9	1,2	1,5	1,8
	не более	1,0	1,3	1,6	2,0	2,3

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)	-	-	-					
80	-	-	-					

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

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

*Винт М8х6gх25.58 ГОСТ 10336-80*

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

Винт 2М8-6g×25.88.35Х.019 ГОСТ 10336-80\*

---

\* Пример условного обозначения соответствует оригиналу. - Примечание изготовителя базы данных.

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.

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

2а-2в. (Введены дополнительно, Изм. N 1).

3. Технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.

4. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

5. (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
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
25	-	0,954	2,090	3,518	5,163	5,680
(28)	-	1,028	2,235	3,745	5,459	6,241
32	-	1,127	2,428	4,047	5,854	6,999
(36)	-	1,225	2,621	4,349	6,249	7,747
40	-	1,324	2,814	4,651	6,643	8,495
(45)	-	1,448	3,056	5,028	7,137	9,430
50	-	1,571	3,297	5,406	7,630	10,360
(55)	-	1,695	3,539	5,783	8,124	11,300
60	-	1,818	3,780	6,161	8,617	12,230
(70)	-	-	-	6,916	9,604	14,100
80	-	-	-	7,671	10,540	15,970

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. N 1).