

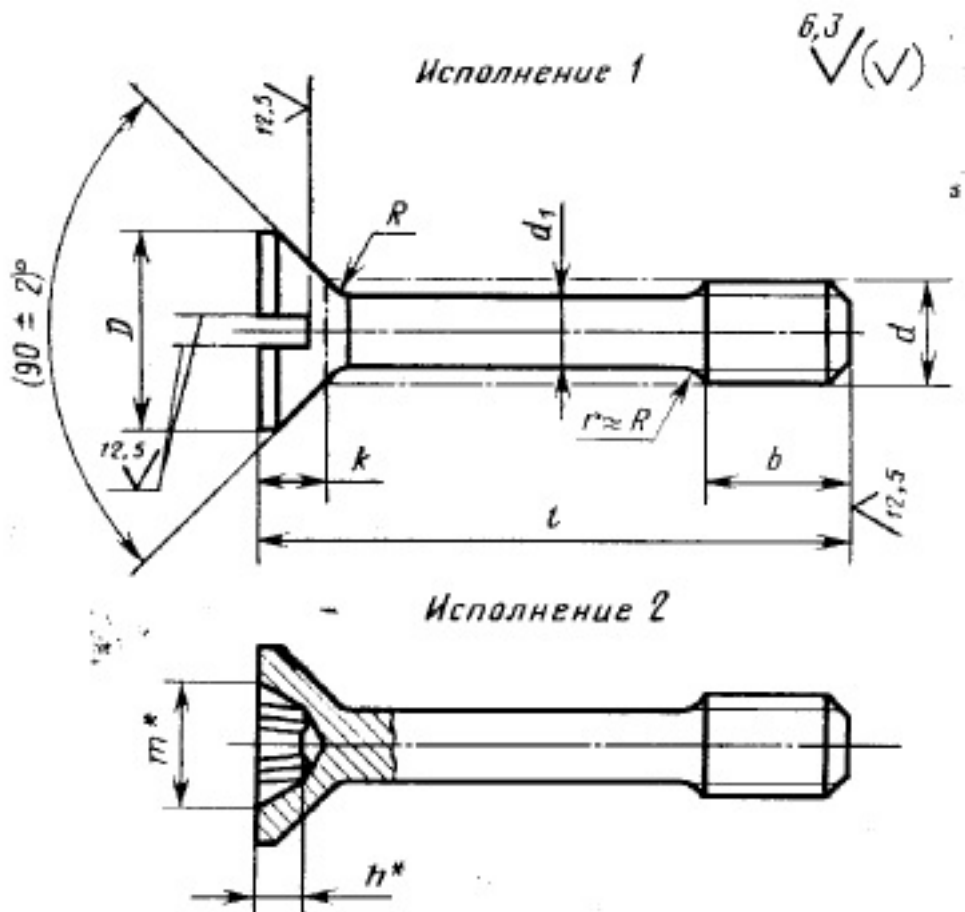
# ГОСТ 10339-80 винты с потайной головкой невыпадающие класса точности В

## Винты невыпадающие класса точности В

**ГОСТ 10339-80** – невыпадающие винты представляют собой стержень специальной формы с одной стороны метрической резьбой, далее уменьшенная гладкая часть и потайная головка. Уменьшенная часть меньше на 0,7 от резьбы, фиксируется в приборах и крышках для предотвращения потери крепежного элемента при сборке – разборке.

Отличается по типу изготовления, различается по шлицу: крестообразный под phillips (ph) или под плоскую отвертку с прямым шлицом.

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



Параметры винта	Номинальный диаметр резьбы d1					
	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8
Диаметр стержня, d1	1.6	2	2.8	3.5	4	5.5

Диаметр головки, D	4,7	5,6	7,4	9,2	11	14,5
Высота головки, k	1,5	1,65	2,2	2,5	3	4
Радиус под головкой R, не более	0.2	0.2	0.2	0.4	0.4	0.5
Диаметр крестообразного шлица, m	2.7	2.8	4,3	4.6	6.5	7.5
Глубина крестообразного шлица h, не менее	1,4	1.5	2	2.3	2.7	3.7
Номер крестообразного шлица	1	1	2	2	3	3
Длина резьбы номинальная*, b	3	4	5	6	8	10

ГОСТ 10339-80

Группа Г32

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

### ВИНТЫ С ПОТАЙНОЙ 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).

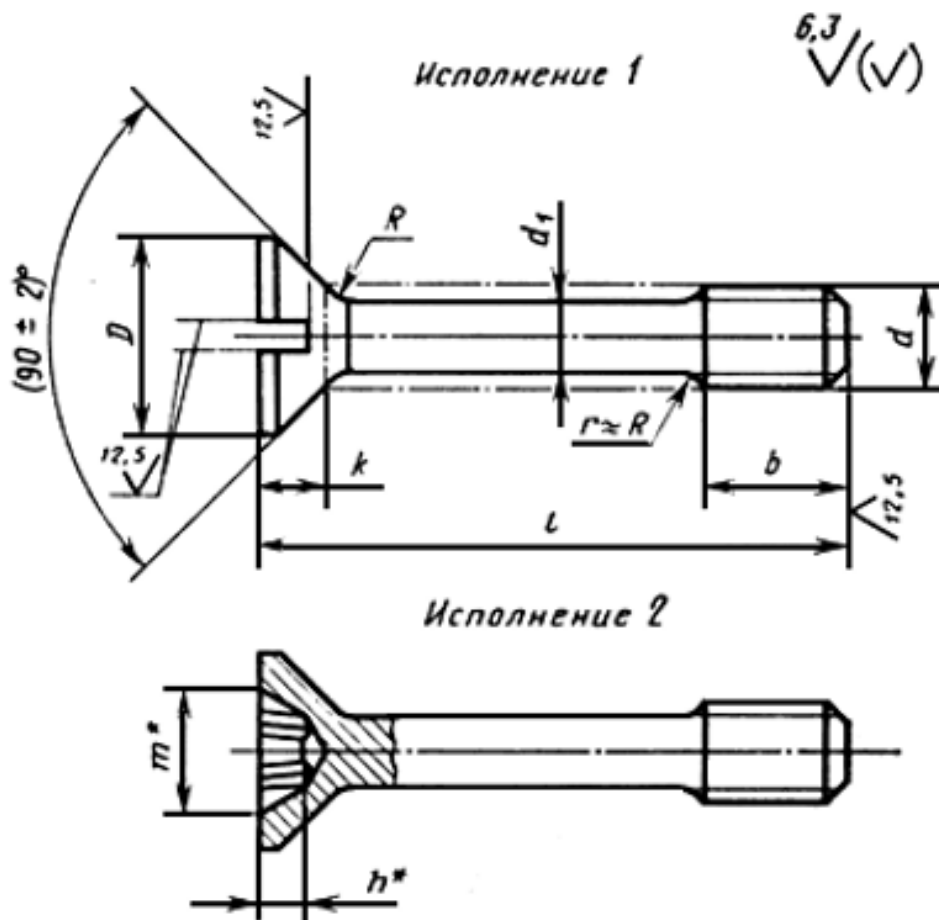
ВЗАМЕН ГОСТ 10339-63

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

Настоящий стандарт распространяется на винты с потайной 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 для справок.

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	4,7	5,6	7,4	9,2	11,0	14,5
Высота головки , не более	1,50	1,65	2,20	2,50	3,00	4,00
Радиус под головкой , не более	0,2	0,4	0,5	0,6		
Номер крестообразного шлица	1	2	3	4		
Диаметр крестообразного шлица	2,7	2,8	4,3	4,6	6,5	7,5
Глубина крестообразного шлица , не более	1,4	1,5	2,0	2,3	2,7	3,7
Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц	не более	1,6	1,7	2,3	2,6	3,3
	не менее	1,3	1,4	1,8	2,1	2,8

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)	-		Стандартные длины					
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 6g, длиной =25 мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

Винт М8-6gх25.58 ГОСТ 10339-80.

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

Винт 2М8-6gx25.88.35Х.019 ГОСТ 10339-80.

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
6	0,245	0,404	-	-	-	-
8	0,277	0,454	0,902	-	-	-
10	0,309	0,504	0,998	1,703	-	-
12	0,341	0,554	1,094	1,854	2,977	-
(14)	0,373	0,604	1,190	2,005	3,174	-
16	0,405	0,654	1,286	2,156	3,371	-
(18)	0,437	0,704	1,382	2,307	3,568	-
20	-	0,754	1,478	2,458	3,765	-
(22)	-	0,804	1,574	2,609	3,962	8,345
25	-	0,879	1,723	2,835	4,260	8,905
(28)	-	0,954	1,872	3,061	4,558	9,465
32	-	1,054	2,061	3,364	4,951	10,210
(36)	-	1,154	2,250	3,667	5,344	10,960
40	-	1,254	2,439	3,970	5,737	11,710
(45)	-	1,379	2,709	4,345	6,234	12,640
50	-	1,504	2,979	4,720	6,731	13,570
(55)	-	1,629	3,249	5,095	7,228	14,500
60	-	1,754	3,519	5,470	7,725	15,430
(70)	-	-	-	6,233	8,701	17,320
80	-	-	-	6,996	9,677	19,210

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. N 1).