

ГОСТ 10340-80 винты с полупотайной головкой невыпадающие класса точности В

Винт с полупотайной головкой невыпадающий

ГОСТ 10340-80 – специальные винты, имеющие посадку в изделия в специальных вставках, обеспечивающих свободный ход и вращение при этом, метизы остаются на месте и не выходят при разборе изделия.

Головка имеет полупотайную форму – большая площадь соприкосновения не требует специальных шайб для предотвращения откручивания.

Поставляется в исполнениях:

1. Шлиц плоский
2. Шлиц крестообразный

Конструкция и размеры:

Номинальный диаметр резьбы d	2,5	3	4	5	6	8
Диаметр стержня d 1	1,6	2	2,8	3,5	4	5,5
Длина резьбы b	3	4	5	6	8	10
Диаметр головки D	4,7	5,6	7,4	9,2	11	14,5
Высота головки (без сферы) k, не более	1,5	1,65	2,2	2,5	3	4
Высота сферы f	0,6	0,75	1	1,25	1,5	2
Радиус под головкой R	0,2	0,4	0,5	0,6		
Радиус сферы R1	5,4 / 6,0	8	9,4	12	15	19
Номер крестообразного шлица	1	2	3	4		
Диаметр крестообразного	3	3,3	4,8	5,4	7,3	8,7

шлица m						
Глубина крестообразного шлица h, не более	1,7	2	2,5	3,1	3,5	5
Глубина вхождения калибра в крестообразный ШЛИЦ 24 не более	1,9	2,2	2,8	3,4	4	5,5
не менее	1,6	1,9	2,3	2,9	3,5	5
Длина винта L мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг при номинальном диаметре резьбы d. мм					
		2,6	3	4	6	6
6	0,303	0,496				
8	0,335	0,546	1,080			
10	0,367	0,596	1,176	2,002		
12	0,399	0,64 is	1,272	2,153	3,513	
(14)	0,431	0,696	1,388	2,304	3,710	
16	0,463	0,746	1,464	2,455	3,907	
(18)	0,495	0,796	1,560	2,606	4,104	
20		0,846	1,656	2,757	4,301	
(22)		0,896	1,752	2,908	4,498	9,712
25		0,966	1,896	3,134	4,796	10,270
(28)		1,036	2,040	3,360	5,094	10,830
32		1,139	2,239	3,663	5,487	11,580
(36)		1,242	2,438	3,966	5,880	12,330
40		1,345	2,637	4,269	6,273	13,080
(45)		1,460	2,887	4,644	6,770	14,010
50		1,575	3,137	5,019	7,267	14,940
(55)		1,690	3,387	5,394	7,764	15,870
60		1,805	3,637	5,769	8,261	16,800
(70)				6,532	9,237	18,680
80				7,295	10,210	20,560

ГОСТ 10340-80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ПОЛУПОТАЙНОЙ 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 3429 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)

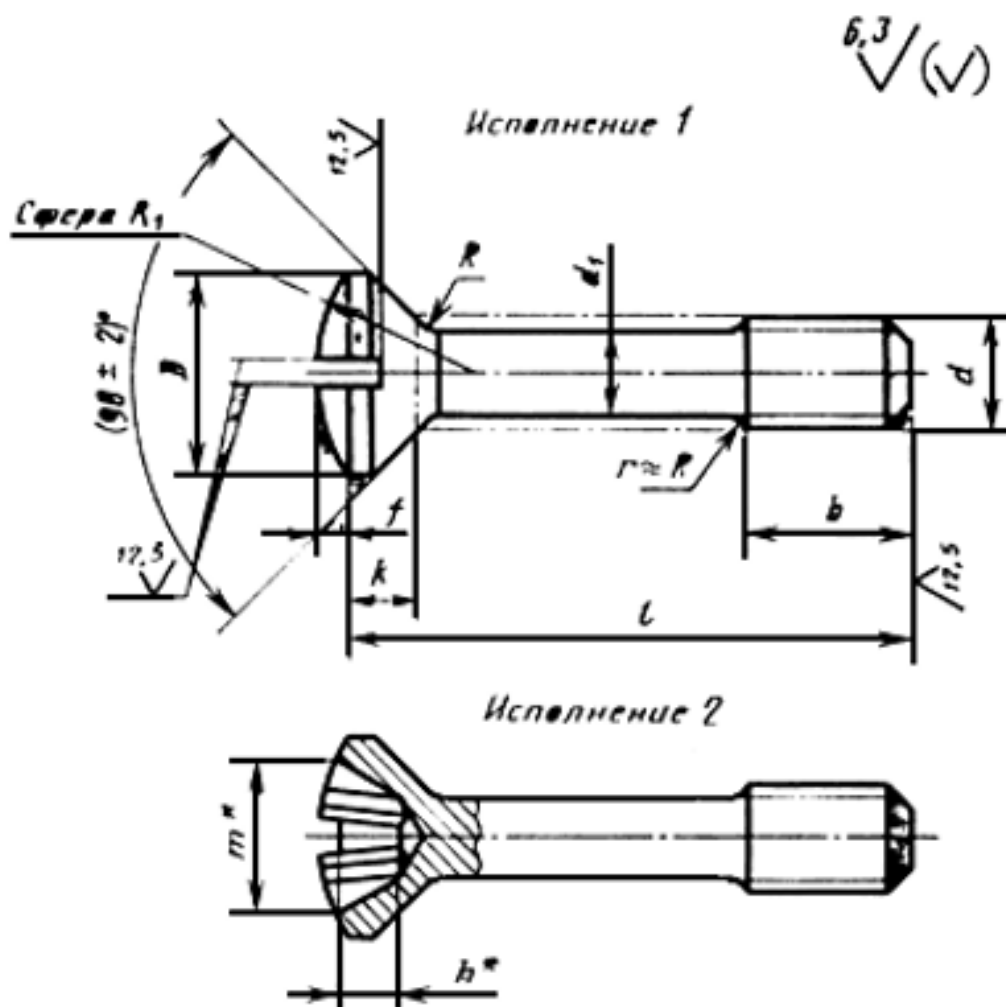
ВЗАМЕН ГОСТ 10340-63

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

Настоящий стандарт распространяется на винты с полупотайной 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 (без сферы) , не более	1,50	1,65	2,20	2,50	3,00	4,00
Высота сферы	0,60	0,75	1,00	1,25	1,50	2,00
Радиус под головкой , не более	0,2	0,4	0,5	0,6		
Радиус сферы	5,4	6,0	8,0	9,4	12,0	15,0
Номер крестообразного шлица	1	2	3	4		
Диаметр крестообразного шлица	3,0	3,3	4,8	5,4	7,3	8,7

Глубина крестообразного шлица , не более	1,7	2,0	2,5	3,1	3,5	5,0
Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц	не более	1,9	2,2	2,8	3,4	4,0
	не менее	1,6	1,9	2,3	2,9	3,5

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 10340-80.

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

Винт 2М8-6gх25.88.35Х.019 ГОСТ 10340-80.

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.

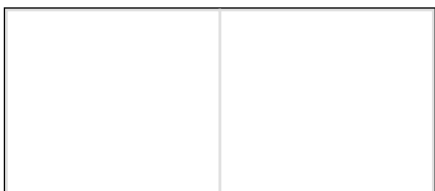
(Измененная редакция, Изм. N 1).

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 шт. от 1000 шт. от 100 кг,	при номинальном диаметре резьбы , мм	3	4	5	6	8
6	0,300	0,300	0,496	-	-	-	-
8	0,335	0,335	0,546	1,080	-	-	-
10	0,367	0,367	0,596	1,176	2,002	-	-
12	0,399	0,399	0,646	1,272	2,153	3,513	-
(14)	0,431	0,431	0,696	1,388	2,304	3,710	-
16	0,463	0,463	0,746	1,464	2,455	3,907	-
(18)	0,495	0,495	0,796	1,560	2,606	4,104	-
20	-	-	0,846	1,656	2,757	4,301	-
(22)	-	-	0,896	1,752	2,908	4,498	9,712
25	-	-	0,966	1,896	3,134	4,796	10,270
(28)	-	-	1,036	2,040	3,360	5,094	10,830
32	-	-	1,139	2,239	3,663	5,487	11,580
(36)	-	-	1,242	2,438	3,966	5,880	12,330
40	-	-	1,345	2,637	4,269	6,273	13,080
(45)	-	-	1,460	2,887	4,644	6,770	14,010
50	-	-	1,575	3,137	5,019	7,267	14,940
(55)	-	-	1,690	3,387	5,394	7,764	15,870
60	-	-	1,805	3,637	5,769	8,261	16,800
(70)	-	-	-	-	6,532	9,237	18,680
80	-	-	-	-	7,295	10,210	20,560

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. N 1).