

ГОСТ 10336-80

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ
НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Конструкция и размеры

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 N 11-95)

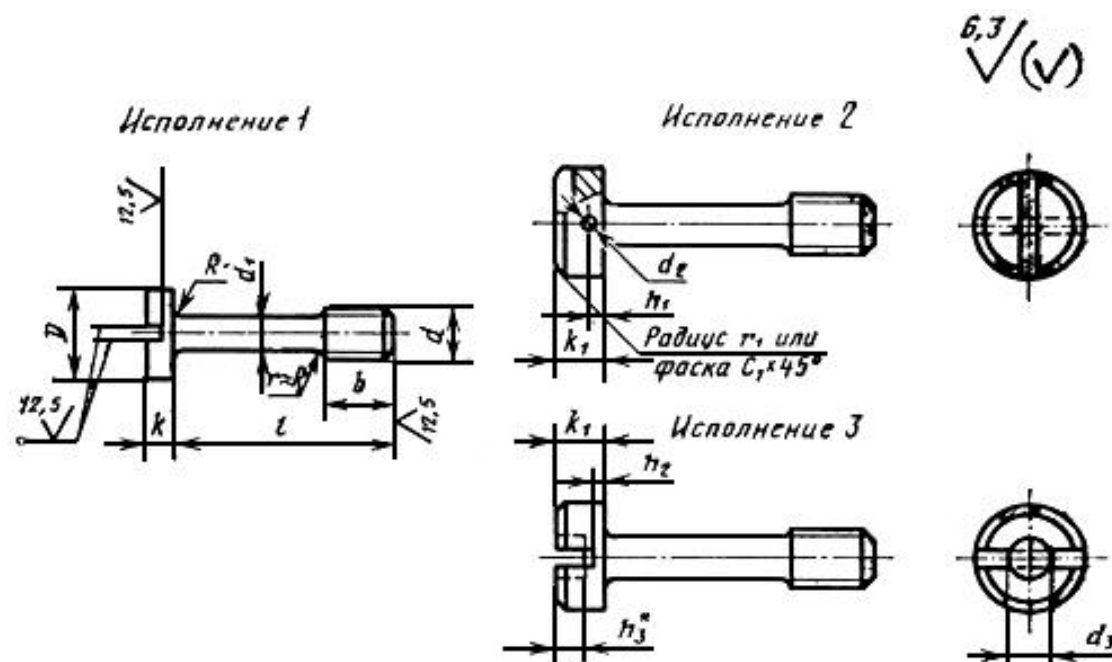
ВЗАМЕН [ГОСТ 10336-63](#)

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 k_3 (после штамповки) рекомендуемый

Таблица 1

мм

Радиус под головкой R , не более		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)	-		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 $d = 8$ мм, с полем допуска $6g$, длиной $l = 25$ мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

Винт М8×6g×25.58 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 l , мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, при номинальном диаметре резьбы d , мм							
	2,5	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. N 1).

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
Винты классов точности А и В.
Технические условия: Сб. стандартов. -
М.: Стандартиформ, 2006