



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С НАКАТАННОЙ ГОЛОВКОЙ  
НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

ГОСТ  
10344-80

Конструкция и размеры

Взамен  
ГОСТ 10344-63

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

Издание с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1986 г. (ИУС 2-87) и Поправкой (ИУС 4-90).

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 июля 1980 г. № 3429 дата введения установлена

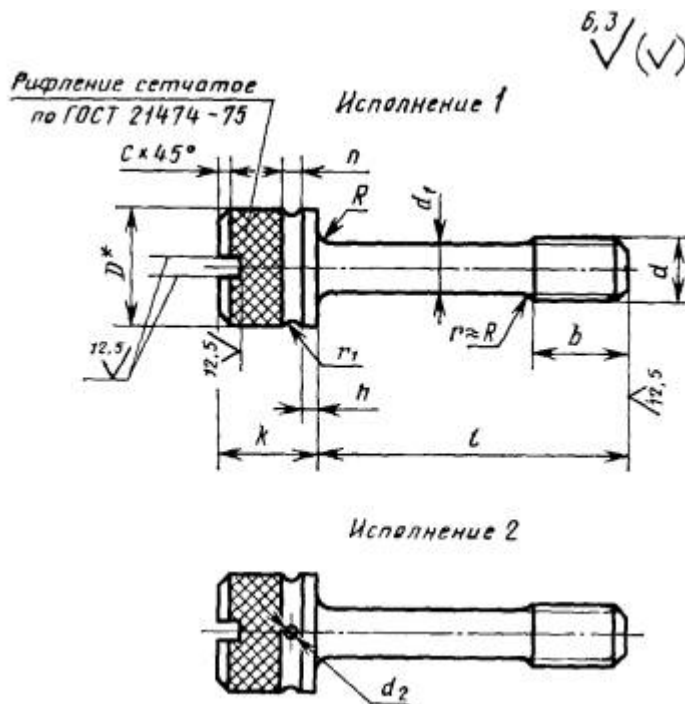
01.01.82

Ограничение срока действия снято по протоколу № 7-95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-95)

Настоящий стандарт распространяется на винты с накатанной 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.



\* D - размер до накатки.

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	2,5	3	4	5	6	8	10	12
Диаметр стержня $d_1$ (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 $D$ (пред. откл. h14)	5	6	8	9	11	14	18	20



Номинальный диаметр резьбы $d$	2,5	3	4	5	6	8	10	12
Высота головки $k$ (пред. откл. $h14$ )	4,0	4,8	6,5	7,5	9,0	11,0	14,0	16,0
Высота подголовка $h$	0,8	1,0	1,6		2,0	2,5		3,0
Ширина канавки $n$	0,8	1,0	1,6		2,0	2,5	3,0	4,0
Радиус канавки $r_1$	0,4	0,5	0,8		1,0	1,25	1,5	2,0
Фаска $C$ , не более	0,5		0,7	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Радиус под головкой $R$ , не более	0,2			0,4		0,5		0,6
Диаметр отверстия в головке $d_2$	-		1,5			2,5		

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	-				Стандартные длины			-
(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  $d = 8$  мм, с полем допуска 6g, длиной  $l = 25$  мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

*Винт M8-6g×25.58 ГОСТ 10344-80*

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 10344-80.*

2. Резьба - по ГОСТ 24705-2004, 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 - по ГОСТ 24669-81.

2а - 2в. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

3. Технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.

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							
	2,5	3	4	5	6	8	10	12
6	0,685	1,164	-	-	-	-	-	-
8	0,717	1,214	2,745	-	-	-	-	-
10	0,749	1,263	2,841	4,304	-	-	-	-
12	0,781	1,312	2,938	4,455	7,600	-	-	-
(14)	0,813	1,361	3,035	4,611	7,797	-	-	-
16	0,845	1,410	3,131	4,757	7,994	-	-	-
(18)	0,877	1,459	3,228	4,908	8,192	-	-	-
20	-	1,508	3,324	5,059	8,389	-	-	-
(22)	-	1,557	3,421	5,210	8,587	16,87	33,55	-
25	-	1,634	3,566	5,436	8,833	17,45	34,45	-
(28)	-	1,708	3,711	5,663	9,179	17,99	35,36	50,64
32	-	1,807	3,904	5,965	9,574	18,74	36,57	52,64
(36)	-	1,905	4,097	6,267	10,070	19,49	37,78	54,64
40	-	2,004	4,290	6,569	10,360	20,24	38,98	56,64
(45)	-	2,128	4,552	6,946	10,860	21,17	40,49	59,13
50	-	2,251	4,773	7,324	11,350	22,11	42,00	61,63
(55)	-	2,375	5,015	7,701	11,840	23,04	43,51	64,13
60	-	2,498	5,256	8,079	12,840	23,98	45,02	66,63
(70)	-	-	-	8,834	13,320	25,84	48,04	71,63
80	-	-	-	9,589	14,310	27,72	51,06	76,63

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

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