

**ВИНТЫ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В**
Конструкция и размеры

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

**ГОСТ
10338—80**
**Взамен
ГОСТ 10338—63**

 МКС 21.060.10
ОКП 12 8400

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 июля 1980 г. № 3428 дата введения установлена

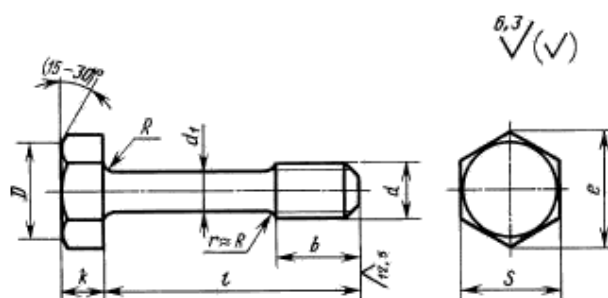
01.01.82

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

Настоящий стандарт распространяется на винты с шестигранной головкой невыпадающие класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 6 до 20 мм.

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

1. Размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.



$$D = (0,90 + 0,95) S$$

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

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

С. 2 ГОСТ 10338—80

Таблица 1

| мм | | | | | | |
|---------------------------------------------|------|------|------|------|------|------|
| Номинальный диаметр резьбы d | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| Диаметр стержня d_1 (пред. откл. h13) | 4,0 | 5,5 | 7,0 | 9,0 | 11,0 | 14,0 |
| Длина резьбы b | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 |
| Размер «под ключ» S (пред. откл. h13) | 10 | 13 | 17 | 19 | 24 | 30 |
| Высота головки k | 4,0 | 5,5 | 7,0 | 8,0 | 10,0 | 13,0 |
| Диаметр описанной окружности l , не менее | 11,0 | 14,4 | 18,9 | 21,1 | 26,8 | 33,6 |
| Радиус под головкой R , не более | 0,4 | 0,5 | | 0,6 | 0,8 | |

Таблица 2

| Длина винта l , мм | Диаметр резьбы d , мм | | | | | |
|----------------------|-------------------------|-------------------|----|----|----|----|
| | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| (18) | | — | — | — | — | — |
| 20 | | — | — | — | — | — |
| (22) | | | | — | — | — |
| 25 | | | | — | — | — |
| (28) | | | | | — | — |
| 32 | | | | | — | — |
| (36) | | Стандартные длины | | | — | — |
| 40 | | | | | — | — |
| (45) | | | | | — | — |
| 50 | | | | | | |
| (55) | | | | | | |
| 60 | | | | | | |
| (70) | | | | | | |
| 80 | | | | | | |
| (90) | — | | | | | |
| 100 | — | | | | | |

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

Пример условного обозначения винта 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 10338—80

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

Винт М8—6g.25.88.35Х.019 ГОСТ 10338—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.

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

3. Технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.

4. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

5. **(Исключен, Изм. № 1).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

| Длина винта <i>l</i> , мм | Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, при номинальном диаметре резьбы <i>d</i> , мм | | | | | |
|------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|-------|-------|--------|-------|
| | 6 | 8 | 10 | 12 | 18 | 20 |
| (18) | 4,977 | — | — | — | — | — |
| 20 | 5,174 | — | — | — | — | — |
| (22) | 5,372 | 12,46 | 22,25 | — | — | — |
| 25 | 5,668 | 13,02 | 23,16 | — | — | — |
| (28) | 5,964 | 13,58 | 24,06 | 36,05 | — | — |
| 32 | 6,359 | 14,33 | 25,27 | 38,04 | — | — |
| (36) | 6,754 | 15,07 | 26,48 | 40,04 | — | — |
| 40 | 7,148 | 16,02 | 27,69 | 42,04 | — | — |
| (45) | 7,642 | 16,76 | 29,20 | 44,53 | — | — |
| 50 | 8,135 | 17,69 | 30,71 | 47,03 | 85,42 | 156,9 |
| (55) | 8,629 | 18,63 | 32,23 | 49,52 | 89,15 | 163,0 |
| 60 | 9,122 | 19,56 | 33,73 | 52,00 | 92,88 | 169,0 |
| (70) | 10,110 | 21,43 | 36,76 | 57,00 | 100,30 | 181,1 |
| 80 | 11,100 | 23,30 | 39,77 | 62,00 | 107,80 | 193,2 |
| (90) | — | 25,17 | 42,77 | 67,00 | 115,30 | 205,3 |
| 100 | — | 27,04 | 45,77 | 72,00 | 122,80 | 217,5 |

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

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