

Группа Г32

**Изменение № 1 ГОСТ 10336—80 Винты с цилиндрической головкой невыпадающие. Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.12.86 № 3714 срок введения установлен**

**с 01.07.87**

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Винты с цилиндрической головкой невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры

Cheese head non-falling-out screws product grade B. Construction and dimensions».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8400.

Стандарт дополнить ввводной частью: «Настоящий стандарт распространяется на винты с цилиндрической головкой невыпадающие класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 2,5 до 12 мм».

Пункт 1. Чертеж. Исполнение 1. Заменить обозначения:  $K$  на  $k$ ,  $l_0$  на  $b$ ; исключить размеры и размерные линии шлица  $n$  и  $t$ ; фаску  $C \times 45^\circ$ ;

исполнение 2. Заменить обозначения:  $K_1$  на  $k_1$ ,  $C_1$  на  $C$ ;

исполнение 3. Заменить обозначения:  $K_1$  на  $k_1$ ,  $h_3^* \approx t$  на  $h_3^*$ ;

таблицу 1 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 150)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 10336—80)  
мм

Таблица 1

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 $D$	4,5	5,5	7,0	8,5	10,0	13,0	16,0	18,0	
Высота головки $h$	1,6	2,0	2,6	3,3	3,9	5,0	6,0	7,0	
Высота головки $h_1$	2,5	3,0	3,5	4,5	5,5	6,5	8,0	10,0	
Диаметр отверстия в головке $d_2$ (пред. откл. H14)	—	—	1,0	1,2	2,0	2,5		3,2	
$h_1$ (пред. откл. j <sub>s</sub> 15)	—	—	1,5	2,0	2,5	2,8	3,0	3,5	
$d_3$ , не более	2,0		2,5			3,0			
$h_2$ (пред. откл. H13 при $h_2 \leq 1$ ; пред. откл. H14 при $h_2 > 1$ )	0,5	0,7	0,8	1,3	1,8	2,0	3,0	4,5	
Радиус $r_1$ или фаска $C$ , не более	0,5		0,7	0,9	1,0	1,2	1,6	1,8	
Радиус под головкой $R$ (пред. откл. h10)	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

(Продолжение см. с. 151)

таблица 2. Головка. Исключить слово: «Номин.»; исключить графу «Пред.

откл.  $\pm \frac{IT16}{2}$  » и все относящиеся к ней размеры;

пример условного обозначения изложить в новой редакции:

«Пример условного обозначения винта исполнения 1 диаметром резьбы  $d=8$  мм, с полем допуска 6 g, 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».

(Продолжение см. с. 152)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 10336—80)*

Пункт 2 изложить в новой редакции: «2. Резьба — по ГОСТ 24705—81, шаг резьбы — крупный. Сбег резьбы — по ГОСТ 10549—80».

Стандарт дополнить пунктами — 2а—2в: «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».

Пункт 5 исключить.

Приложение 2 исключить.

(ИУС № 2 1987 г.)