## ГОСТ 10337-80. Винты с цилиндрической головкой и сферой невыпадающие класса точности В. Конструкция и размеры (с Изменением N 1)

ΓΟCT 10337-80



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 11-95)

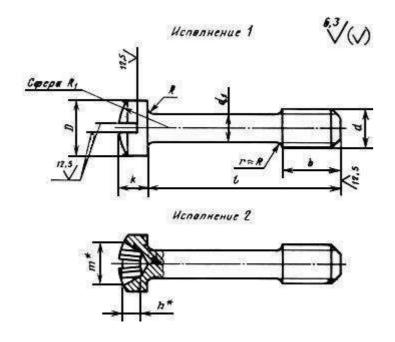
## B3AMEH ΓΟCT 10337-63

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 и сферой 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.



<sup>\*</sup> Размер для справок.



Таблица 1 MM

| Номинальный диаметр резьбы                      |          | 2,5 | 3   | 4   | 5   | 6    | 8    | 10   | 12   |
|---|----------|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|
| Диаметр стержня d1 (пред. откл. h13)            |          | 1,6 | 2,0 | 2,8 | 3,5 | 4,0  | 5,5  | 7,0  | 9,0  |
| Длина резьбы в                                  |          | 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 к                                |          | 1,6 | 2,0 | 2,6 | 3,3 | 3,9  | 5,0  | 6,0  | 7,0  |
| Радиус сферы R1                                 |          | 3,9 | 4,3 | 5,6 | 7,1 | 9,4  | 11,0 | 13,0 | 16,0 |
| Радиус под головкой R, не более                 |          | 0,2 |     |     | 0,4 |      | 0,5  |      | 0,6  |
| Номер крестообразного шлица                     |          |     | 1   |     | 2 3 |      | 3 4  |      |      |
| Диаметр крестообразного шлица m                 |          | 2,5 | 2,8 | 4,3 | 4,6 | 6,3  | 7,5  | 9,7  | 10,7 |
| Глубина крестообразного шлица h, не более       |          | 1,2 | 1,5 | 2,0 | 2,3 | 2,5  | 3,7  | 4,6  | 5,6  |
| Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц | не более | 1,4 | 1,7 | 2,3 | 2,6 | 3,1  | 4,3  | 5,4  | 6,4  |
|   | не менее | 1,1 | 1,4 | 1,8 | 2,1 | 2,6  | 3,8  | 4,9  | 5,9  |

## Таблица 2

| Длина винта 🚶 мм | Диаметр резьбы <sub>с</sub> д , мм      |     |       |              |     |          |      |      |
|------------------|---|-----|-------|--------------|-----|----------|------|------|
|                  | 2,5                                     | 3   | 4     | 5            | 6   | 8        | 10   | 12   |
| 6                |   |     | -     | 3372         | 100 | 5.       | 3.72 | 35   |
| 8                | -00                                     |     |       | 1073         | 1.5 | -        | 1000 | 1.5  |
| 10               | - 8                                     |     | 8 6   |              | 18  | - 50     | 9559 | -    |
| 12               |   |     |       |              |     | -        | 6.98 | - 6- |
| (14)             |   |     |       |              |     | 100      | 620  | 14   |
| 16               |   |     |       |              |     | 20       | 3743 | 92   |
| (18)             | -8                                      |     |       |              |     | 22       | 3143 | . 52 |
| 20               | 28                                      |     | 0 0   |              |     | <u> </u> | 920  | , %  |
| (22)             | 38                                      |     |       |              |     |          |      | 18   |
| 25               | - 12                                    |     | 6 - 8 |              |     | 7        |      | :5   |
| (28)             | 78                                      |     | Станд | ,<br>цартные | 9   |          | 6    |      |
| 32               | - 1                                     |     |       |              |     |          |      |      |
| (36)             |   |     | G. 9  |              |     |          |      |      |
| 40               | 49                                      |     |       |              |     |          |      |      |
| (45)             | [ 49 ]                                  |     |       |              |     |          |      |      |
| 50               | 28                                      |     | 0 0   |              |     |          |      |      |
| (55)             | - 58                                    |     |       |              |     |          |      |      |
| 60               | - TO |     | 6 8   |              |     | 7        | 1    |      |
| (70)             | - 10                                    | 107 | -     |              |     |          |      | -    |
| 80               | - F3                                    | 88  | -     |              |     | i        |      |      |

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

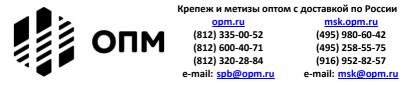
Пример условного обозначения винта исполнения 1 диаметром резьбы =8 мм, с полем допуска 6g, длиной =25 мм, класса прочности 5.8, без покрытия:

Винт М8-6gx25.58 ГОСТ 10337-80.

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

Винт 2М8-6дх25.88.35Х.019 ГОСТ 10337-80.

- 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.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

- 2a, 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 l, | Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов, кг, при   |       |       |       |        |        |       |       |  |  |
|----------------|---|-------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|--|--|
| WIWI           | номинальном диаметре резьбы d, мм   2,5 3 4 5 6 8 10 12 |       |       |       |        |        |       |       |  |  |
|                | 2,5   |       | 4     | 3     | 6      | 8      | 10    | 12    |  |  |
| 6              | 0,282   | 0,431 | -     | -     | -      | -      | -     | -     |  |  |
| 8              | 0,314   | 0,481 | 1,113 | -     | -      | -      | -     | -     |  |  |
| 10             | 0,345   | 0,531 | 1,209 | 2,122 | -      | -      | -     | -     |  |  |
| 12             | 0,377   | 0,581 | 1,306 | 2,273 | 3,515  | -      | -     | -     |  |  |
| (14)           | 0,409   | 0,631 | 1,403 | 2,424 | 3,712  | -      | -     | -     |  |  |
| 16             | 0,441   | 0,681 | 1,499 | 2,575 | 3,909  | -      | -     | -     |  |  |
| (18)           | 0,473   | 0,731 | 1,595 | 2,726 | 4,107  | -      | -     | -     |  |  |
| 20             | -   | 0,781 | 1,691 | 2,877 | 4,304  | -      | -     | -     |  |  |
| (22)           | -   | 0,831 | 1,787 | 3,028 | 4,502  | 8,672  | 14,56 | -     |  |  |
| 25             | -   | 0,901 | 1,934 | 3,254 | 4,798  | 9,232  | 15,46 | -     |  |  |
| (28)           | -   | 0,971 | 2,079 | 3,481 | 5,094  | 9,793  | 16,37 | 26,62 |  |  |
| 32             | -   | 1,064 | 2,272 | 3,783 | 5,489  | 10,540 | 17,58 | 28,61 |  |  |
| (36)           | -   | 1,172 | 2,465 | 4,085 | 5,884  | 11,290 | 18,79 | 30,61 |  |  |
| 40             | -   | 1,271 | 2,658 | 4,387 | 6,278  | 12,040 | 19,99 | 32,61 |  |  |
| (45)           | -   | 1,395 | 2,920 | 4,764 | 6,772  | 12,970 | 21,60 | 35,10 |  |  |
| 50             | -   | 1,518 | 3,141 | 5,142 | 7,265  | 13,910 | 23,01 | 37,60 |  |  |
| (55)           | -   | 1,642 | 3,383 | 5,510 | 7,759  | 14,840 | 24,52 | 40,09 |  |  |
| 60             | -   | 1,765 | 3,624 | 5,897 | 8,252  | 15,780 | 26,03 | 43,08 |  |  |
| 70             | -   | -     | -     | 6,652 | 9,239  | 17,650 | 29,05 | 47,57 |  |  |
| 80             | -   | -     | -     | 7,407 | 10,220 | 19,520 | 32,07 | 52,56 |  |  |

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. N 1).

