

**ВИНТЫ С ЛЫСКОЙ «ПОД КЛЮЧ»  
НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**Конструкция и размеры**

Non-falling-out screws with flat for «width across flats», product grade B.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
10343—80**

**Взамен  
ГОСТ 10343—63**

МКС 21.060.10  
ОКП 12 8400

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 лыской «под ключ» невыпадающие класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 6 до 16 мм.

**(Введено дополнительно, Изм. № 1).**

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

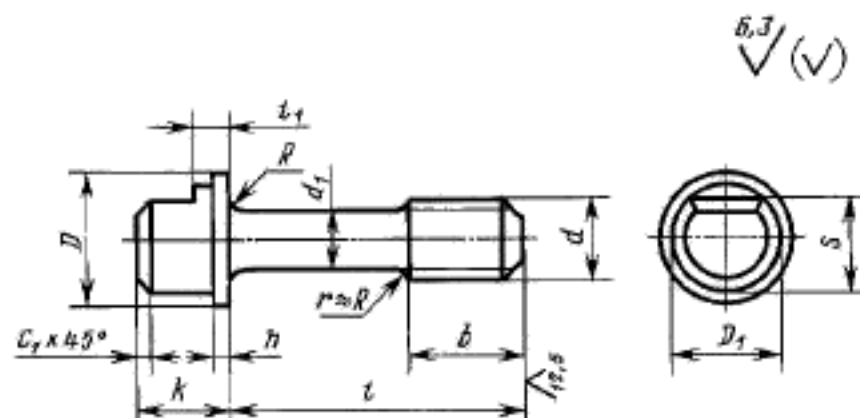


Таблица 1

	мм				
Номинальный диаметр резьбы $d$	6	8	10	12	16
Диаметр стержня $d_1$ (пред. откл. h13)	4,0	5,5	7,0	9,0	11,0
Длина резьбы $b$	8	10	12	16	20
Диаметр буртика $D$ (пред. откл. h14)	10,0	13,0	16,0	18,0	24,0
Диаметр головки $D_1$ (пред. откл. h13)	6	8	10	12	16
Размер «под ключ» $S$ (пред. откл. h13)	4,5	6,0	7,5	9,0	12,0
Высота головки с буртиком $k$	8	10	12	16	20
Высота буртика $h$ (пред. откл. j <sub>15</sub> )	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0
$l_1$ (пред. откл. j <sub>15</sub> )	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
Фаска $C_1$ , не более	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0
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
(18)		—	—	—	—
20		—	—	—	—
(22)				—	—
25				—	—
(28)					—
32		Стандартные длины			—
(36)					—
40					—
(45)					—
50					—
(55)					
60					
(70)	—				
80	—				

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 10343—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 10343—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	16
(18)	4,528	—	—	—	—
20	4,725	—	—	—	—
(22)	4,922	9,888	17,19	—	—
25	5,218	10,450	18,10	—	—
(28)	5,515	11,010	19,01	32,85	—
32	5,910	11,760	20,21	34,85	—
(36)	6,305	12,510	21,41	36,85	—
40	6,699	13,260	22,61	38,85	—
(45)	7,193	14,190	24,14	41,33	—
50	7,686	15,120	25,67	43,83	83,17
(55)	8,180	16,050	27,20	46,33	86,90
60	8,673	16,980	28,73	48,83	90,63
(70)	—	18,840	31,69	53,81	98,06
80	—	20,700	34,71	58,80	105,50

**П р и м е ч а н и е.** Для определения массы винтов из латуни массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.

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