

ВИНТЫ С НАКАТАННОЙ НИЗКОЙ
ГОЛОВКОЙ И СТУПЕНЧАТЫМ КОНЦОМГОСТ
21334—75

Конструкция и размеры

Low knurled-head and step-point screws.
Construction and dimensionsВзамен
ГОСТ 10492—63
в части варианта
со ступенчатым концом

МКС 21.060.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 декабря 1975 г. № 3800
дата введения установлена

01.01.77

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 27.06.91 № 1173

1. Настоящий стандарт распространяется на цельные и составные винты с металлической или пластмассовой накатанной низкой головкой и ступенчатым концом классов точности А и В с диаметром резьбы от 3 до 12 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. (Исключен, Изм. № 1).

3. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.

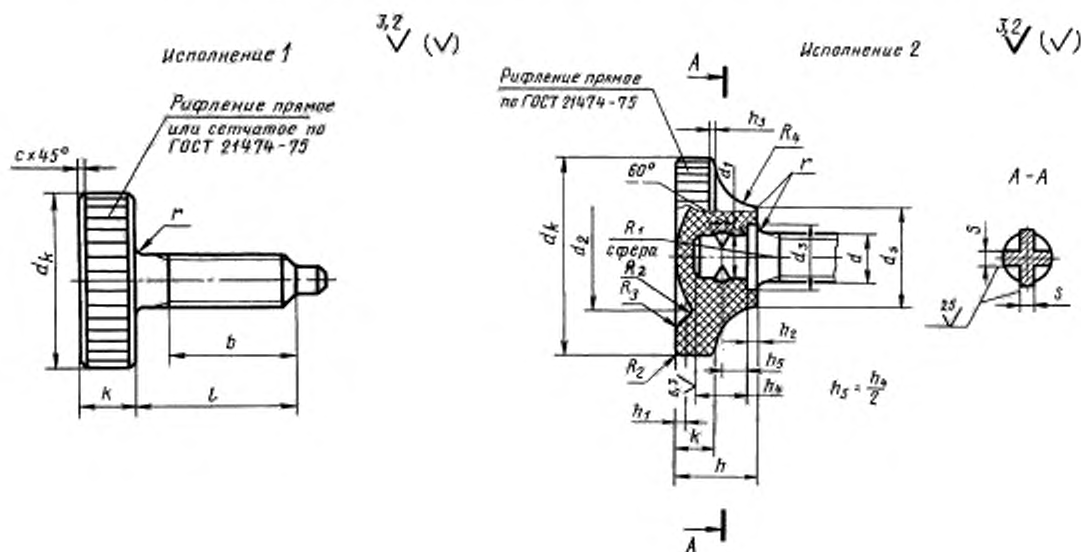


Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы d		3,0	(3,5)	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
Шаг резьбы	крупный	0,50	0,60	0,70	0,80	1,00	1,25	1,50	1,75
	мелкий	0,35		0,50		0,75	1,00	1,25	
Диаметр головки d_k		12	14	16	20	24	30	36	40
Высота головки h		5	6	7	8	10	12	14	16
k		2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0
h_1		0,35	0,45	0,60	0,75	0,90	1,20	1,50	1,75
h_2		1,0	1,1	1,2	1,4	1,6	2,0	2,4	2,8
h_3		0,4		0,5		0,7	0,8	0,9	1,0
h_4		2,5	3,0	3,5	4,5	5,5	7,0	9,0	10,0
Диаметр подголовка d_s		6	7	8	10	12	16	20	

Диаметр d_1 должен находиться в пределах от наружного до среднего диаметра резьбы.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

6. Размеры сбегов и недорезов резьбы — по ГОСТ 27148—86.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. (Исключен, Изм. № 1).

8. Технические требования — по ГОСТ 21338—75.

9. Теоретическая масса винтов приведена в приложениях 1 и 2.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. Конец винта ступенчатый с конусом — по ГОСТ 12414—94.

11. Допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей — по ГОСТ 1759.1—82.

10, 11. (Введены дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

Длина винта l , мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов с пластмассовой низкой головкой, кг = , при номиналь- ном диаметре резьбы d , мм							
	3,0	(3,5)	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
4	1,03	—	—	—	—	—	—	—
5	1,08	1,68	2,42	—	—	—	—	—
6	1,12	1,75	2,49	4,4	—</			

Длина винта l , мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов с пластмассовой низкой головкой, кг — , при номиналь- ном диаметре резьбы d , мм							
	3,0	(3,5)	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
4	2,39							
5	2,43	3,90	5,97					
6	2,47	3,96	6,03	10,5				
8	2,56	4,08	6,1	10,8	18,9			
10	2,64	4,2	6,25	11,1	19,4			
12	2,73	4,32	6,4	11,3	19,8	38,0		
(14)	2,82	4,43	6,55	11,5	20,1	38,4		
16	2,91	4,55	6,7	11,7	20,4	39,0	71,5	
(18)	3,00	4,67	6,85	11,9	20,7	39,6	72,5	
20	3,1	4,79	7,0	12,1	21,0	40,2	73,5	
(22)	3,17	4,91	7,15	12,3	21,3	40,8	74,5	
25	3,26	5,02	7,37	12,6	21,8	41,7	76,0	116
(28)	3,35	5,14	7,50	12,9	22,3			