

Изменение № 1 ГОСТ 10342—80 Винты с цилиндрической головкой и шестигранным углублением «под ключ» невыпадающие. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.12.86 № 3715 срок введения установлен

с 01.07.87

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

Cheese head non-falling-out screws with hexagon socket for «width across flats» product grade B. Construction and dimensions».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8400.

Стандарт дополнить вводной частью: «Настоящий стандарт распространяется на винты с цилиндрической головкой и шестигранным углублением «под ключ» невыпадающие класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 6 до 16 мм».

Пункт 1. Чертеж. Заменить обозначения:  $K$  на  $k$ ,  $l_0$  на  $b$ ; исключить фаску  $C \times 45^\circ$ ;

таблицу 1 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 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 головки $D$ (пред. откл. h13)	10,0	13,0	16,0	18,0	24,0
Высота головки $k$	6	8	10	12	16
Размер «под ключ» $S$	5	6	8	10	14
Диаметр описанной окружности $l$ , не менее	5,8	6,9	9,2	11,5	16,2

(Продолжение см. с. 160)

мм					
Диаметр фаски $D_1$	6,1	7,2	9,7	12,0	16,7
Величина шестигранного углубления $t$	3,4	4,4	5,5	6,5	8,5
Глубина сверления $h$ , не более	3,7	4,7	6,0	7,2	9,2
Радиус под головкой $R$ (пред. откл. $h10$ )	0,4	0,5		0,6	0,8
Радиус $r_1$ или фаска $C_1$ , не более	0,5	0,8		1,0	

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 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 10342—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 10342—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, 2б: «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».

Пункт 5 исключить.

Приложение 2 исключить.

(ИУС № 2 1987 г.)