

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 M8—6g×25.58 ГОСТ 10342—80.

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

Винт M8—6g×25.88.35X.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.)