

ГОСТ 10619—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ
С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ ДЛЯ МЕТАЛЛА
И ПЛАСТМАССЫ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2007

**ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
ДЛЯ МЕТАЛЛА И ПЛАСТМАССЫ**
Конструкция и размеры

 Self-tapping countersunk screws for metals and plastics.
Design and dimensions

**ГОСТ
10619—80**

 Взамен
ГОСТ 10619—63,
ГОСТ 11652—65
в части винтов
с притупленным концом

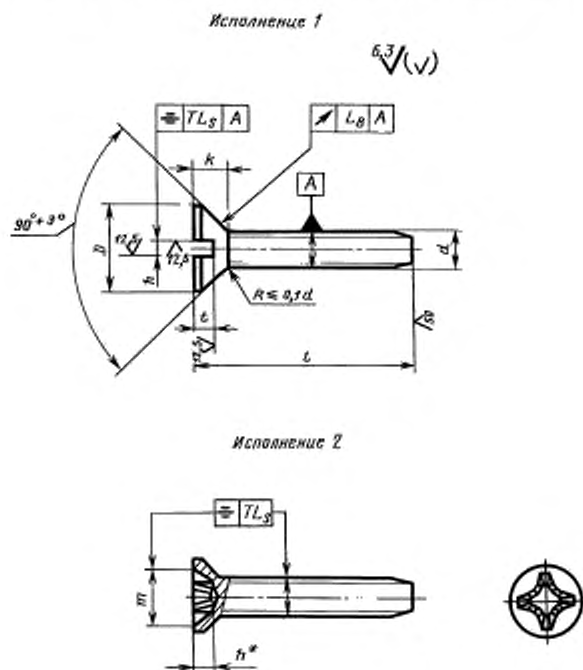
МКС 21.060.10

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 декабря 1980 г. № 6109 дата введения установлена

01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 29.03.91 № 399

1. Настоящий стандарт распространяется на самонарезающие винты с потайной головкой для металла и пластмассы класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 2,5 до 8 мм.
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1, 2.



* Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Издание с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1985 г. (ИУС 7—85).

Таблица 1

Размеры, мм

| Номинальный диаметр резьбы d | | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
|--|-----------------------|-------|------|-------|------|-------|------|
| Шаг резьбы P | крупный | 1,25 | | 1,75 | 2,00 | 2,5 | 3,5 |
| | мелкий | 1,0 | | 1,5 | | 1,75 | 2,0 |
| Диаметр головки D | Номин. | 4,7 | 5,6 | 7,4 | 9,2 | 11,0 | 14,5 |
| | Пред. откл. по h 14 | -0,30 | | -0,36 | | -0,43 | |
| Высота головки k , не более | | 1,50 | 1,65 | 2,20 | 2,50 | 3,00 | 4,00 |
| Ширина шлица l | Номин. | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 |
| | Не менее | 0,66 | 0,86 | 1,06 | 1,26 | 1,66 | 2,06 |
| | Не более | 0,80 | 1,00 | 1,20 | 1,51 | 1,91 | 2,31 |
| Глубина шлица t | Не менее | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| | Не более | 0,73 | 0,85 | 1,10 | 1,35 | 1,60 | 2,10 |
| Допуск биения в заданном направлении (2IT14) | | 0,60 | | 0,72 | | 0,86 | |
| Допуск симметричности шлица относительно стержня в диаметральном выражении (2IT14) | | 0,50 | | 0,60 | | | 0,72 |
| Номер крестообразного шлица | | 1 | | 2 | | 3 | |
| Диаметр крестообразного шлица m , не более | | 2,6 | 2,8 | 4,0 | 4,5 | 6,5 | 7,4 |
| Глубина крестообразного шлица h | | 1,05 | 1,25 | 1,55 | 2,05 | 2,45 | 3,40 |
| Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц | Не более | 1,2 | 1,4 | 1,8 | 2,3 | 3,0 | 3,9 |
| | Не менее | 0,9 | 1,1 | 1,3 | 1,8 | 2,5 | 3,4 |
| Недовод резьбы, не более | | 0,8 | | | 1,0 | | |

Примечание. Крестообразный шлиц — по ГОСТ 10753—86.

Таблица 2

мм

| Длина винта l | | Номинальный диаметр резьбы d | | | | | |
|-------------------|-------------------------|--------------------------------|---|---|---|---|---|
| Номин. | Пред. откл. по j_6 17 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| 6 | ± 0,75 | | | — | — | — | — |
| 8 | | | | — | — | — | — |
| 10 | | | | | — | — | — |
| 12 | ± 0,90 | | | | | — | — |
| 14 | | | | | | — | — |
| 16 | | | | | | | — |
| (18) | | | | | | | — |
| 20 | ± 1,05 | — | | | | | |
| (22) | | — | — | | | | |
| 25 | | — | — | | | | |
| 30 | | — | — | | | | |
| 35 | | — | — | | | | |
| 40 | ± 1,25 | — | — | — | | | |
| 45 | | — | — | — | — | | |
| 50 | | — | — | — | — | — | |
| | | — | — | — | — | — | |
| Стандартные длины | | | | | | | |

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

С. 3 ГОСТ 10619—80

Примеры условного обозначения:

Винт в исполнении 1, диаметром 5 мм, длиной 30 мм, из материала группы 01, без покрытия, с крупным шагом резьбы

Винт 5 × 30.01 ГОСТ 10619—80

То же, в исполнении 2, диаметром 5 мм, с мелким шагом резьбы, длиной 30 мм, из материала группы 01, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм, хромированным

Винт 2—5 × 1,5 × 30.01.016 ГОСТ 10619—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Технические требования, резьба, методы контроля, правила приемки, упаковка и маркировка — по ГОСТ 10618—80.

4. Теоретическая масса винтов указана в приложении 1.

5. (Исключен, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Теоретическая масса самонарезающих винтов

| Длина винта <i>l</i> , мм | Номинальный диаметр резьбы <i>d</i> , мм | | | | | |
|------------------------------|---|------|------|------|------|-------|
| | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| | Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг * | | | | | |
| 6 | 0,20 | 0,30 | — | — | — | — |
| 8 | 0,26 | 0,38 | 0,72 | — | — | — |
| 10 | 0,32 | 0,46 | 0,86 | 1,34 | — | — |
| 12 | 0,37 | 0,54 | 1,00 | 1,56 | 2,48 | — |
| 14 | 0,43 | 0,62 | 1,14 | 1,78 | 2,81 | — |
| 16 | 0,49 | 0,70 | 1,28 | 2,00 | 3,14 | 4,21 |
| 18 | 0,54 | 0,78 | 1,42 | 2,22 | 3,47 | 4,78 |
| 20 | — | 0,86 | 1,56 | 2,44 | 3,80 | 5,35 |
| 22 | — | — | 1,70 | 2,66 | 4,13 | 5,92 |
| 25 | — | — | 1,91 | 2,99 | 4,62 | 6,77 |
| 30 | — | — | 2,19 | 3,54 | 5,43 | 8,19 |
| 35 | — | — | 2,47 | 4,09 | 6,24 | 9,61 |
| 40 | — | — | — | 4,64 | 7,05 | 11,03 |
| 45 | — | — | — | 5,19 | 7,86 | 12,45 |
| 50 | — | — | — | — | 8,67 | 13,87 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. № 1).