



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СОЮЗА ССР

ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ
С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
ДЛЯ МЕТАЛЛА И ПЛАСТМАССЫ

ГОСТ 10619-80*

Государственный комитет СССР по стандартам

МОСКВА - 1986

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

<p>ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ ДЛЯ МЕТАЛЛА И ПЛАСТМАССЫ</p> <p>Конструкция и размеры</p> <p>Self-tapping countersunk screws for metals and plastics. Construction and dimensions</p>	<p>ГОСТ 10619-80*</p> <p>Взамен ГОСТ 10619-63, ГОСТ 11652-65,</p> <p>в части винтов с притупленным концом</p>
---	---

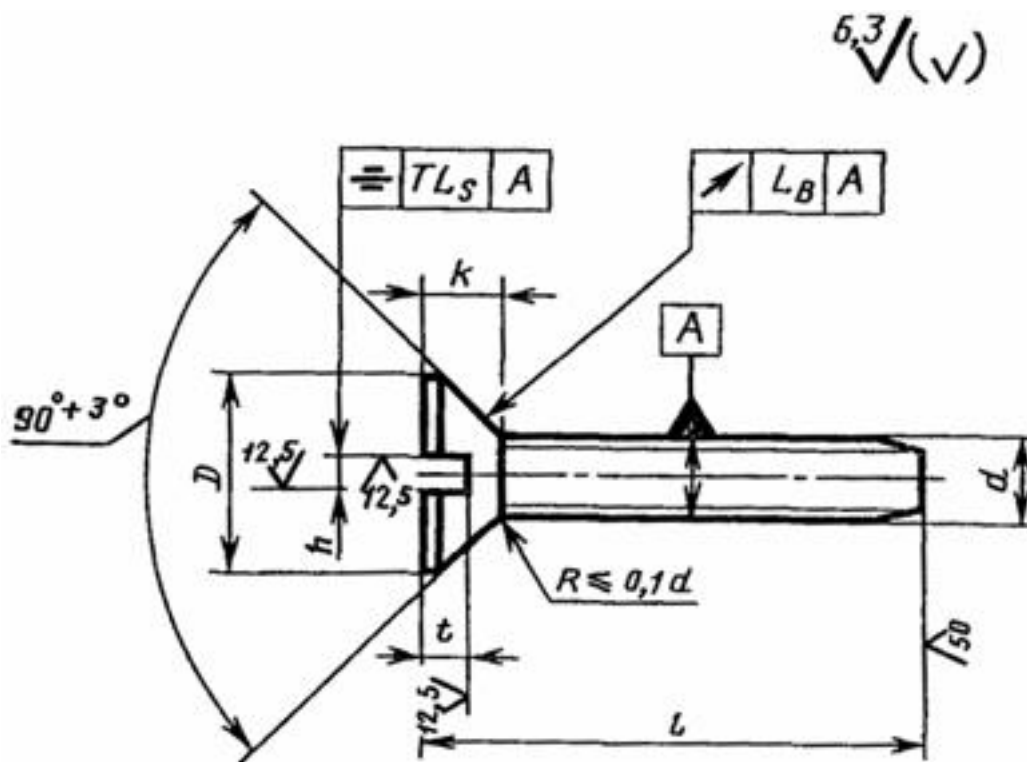
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 декабря 1980 г. № 6109 срок введения установлен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

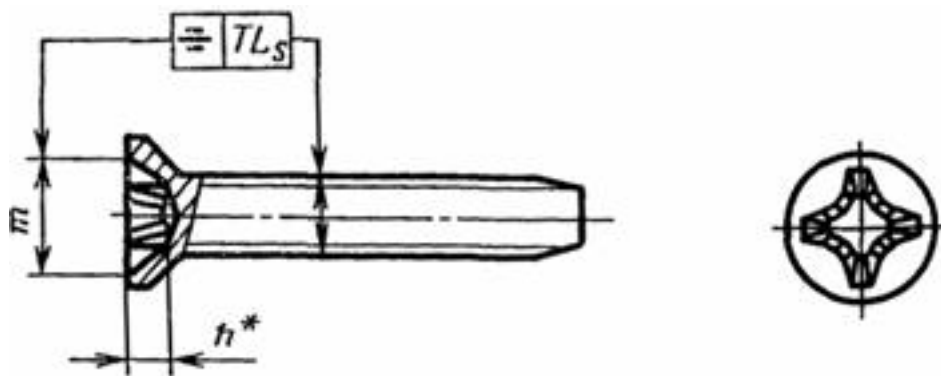
1. Настоящий стандарт распространяется на самонарезающие винты с потайной головкой для металла и пластмассы класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 2,5 до 8 мм.

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

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размер для справок.

Таблица 1

Размеры в мм

Номинальный диаметр резьбы d	2,5	3	4	5	6	8	
Шаг резьбы P							крупный
мелкий	1,0	1,5	1,75	2,0			
Диаметр головки D							Номинальный
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 p							Номинальный
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

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
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 10753-80.

Таблица 2

мм

Длина винта l		Номинальный диаметр резьбы d					
Номин.	Пред. откл. по j_s 17	2,5	3	4	5	6	8

6	± 0,75						
8				-	-	-	
10					-	-	
12	± 0,90						
14						-	
16							
(18)			Стандартные длины				
20	± 1,05						-
(22)	-	-					
25	-	-					
30	-	-					
35	± 1,25						-
40	-	-	-				
45	-	-	-				
50	-	-	-	-			

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

Пример условного обозначения:

винта 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 справочном приложении 1.

5. (Исключен, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

Теоретическая масса самонарезающих винтов

Длина винта l, 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	4,2
18	0,54	0,78	1,42	2,22	3,47	4,7
20	-	0,86	1,56	2,44	3,80	5,3
22	-	-	1,70	2,66	4,13	5,9
25	-	-	1,91	2,99	4,62	6,7
30	-	-	2,19	3,54	5,43	8,1
35	-	-	2,47	4,09	6,24	9,6
40	-	-	-	4,64	7,05	11,0
45	-	-	-	5,19	7,86	12,4
50	-	-	-	-	8,67	13,8

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. № 1).