

ВИНТЫ С НАКАТАННОЙ ГОЛОВКОЙ**ГОСТ
21338—75*****Технические требования**

Knurled-head screws. Technical requirements

**Взамен
ГОСТ 10490—63**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 декабря 1975 г. № 3800 срок введения установлен с 01.01.77

Проверен в 1991 г. Постановлением Госстандарта от 27.06.91 № 1173 снято ограничение срока действия

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Винты с накатанной головкой должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 1759.0—87.

1.2. Пластмассовые головки винтов должны изготавливаться из пресс-порошка 03—010—02, для работы в тропических условиях— из пресс-порошка Ж2—010—60.

Допускается применять другой материал, обеспечивающий механические свойства головок не ниже, чем пресс-порошки указанных марок.

1.3. Пластмассовая головка винта должна иметь блестящую, гладкую, однородную по оттенку окраску поверхности. На поверхности головки не допускаются вздутия, трещины, пористость, расслоения, раковины и сколы. Цвет головки устанавливают по согласованию между изготовителем и потребителем.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (июль 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1981 г., августе 1992 г. (ИУС 3—82, 11—92)*

1.4. Допускается изменять форму накатки головки винтов по согласованию потребителя и изготовителя.

1.5. Пластмассовая головка винта должна выдерживать испытание на стойкость к изменению температуры от минус 50 до плюс 130 °С, а также к действию минерального масла и бензина без изменения ее формы и повреждения поверхности.

1.6. Составные винты с металлической или пластмассовой головкой должны обеспечивать передачу такого же крутящего момента, как и цельные винты соответствующего диаметра резьбы.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки винтов с накатанной головкой — по ГОСТ 17769—83.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Стойкость пластмассовой головки к изменению температуры (п. 1.5) следует испытывать в последовательности, приведенной ниже:

помещают образцы в холодильную камеру при температуре от 15 до 25 °С;

понижают температуру до минус 50 °С в течение 1 ч;

выдерживают образцы при температуре минус (50 ± 5) °С в течение 3 ч;

вынимают образцы из камеры и выдерживают их при температуре от 15 до 20 °С в течение 2 ч;

помещают образцы в термостат, повышают температуру в термостате до (130 ± 5) °С в течение 1 ч;

выдерживают образцы при температуре (130 ± 5) °С в течение 2 ч;

вынимают образцы из термостата и охлаждают до температуры от 15 до 25 °С;

проводят визуальный контроль.

Внешний вид испытанных образцов не должен отличаться от внешнего вида винтов, не подвергавшихся испытанию.

3.2. Для испытания стойкости винтов с пластмассовой головкой к действию минерального масла и бензина (п. 1.5) необходимо образцы погрузить в трансформаторное масло по ГОСТ 982—80 и бензин по ТУ 38.401—67—108—92 выдержать их при температуре

15—20 °С в течение 24 ч, а затем вынуть, просушить и провести визуальный осмотр.

Внешний вид испытанных образцов не должен отличаться от внешнего вида винтов, не подвергавшихся испытанию.

4. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

4.1. Упаковка и маркировка винтов с накатанной головкой — по ГОСТ 18160—72.

4.2. Винты с пластмассовой головкой следует упаковывать по 10 шт. в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79 или упаковочную битумную бумагу по ГОСТ 515—77 и укладывать рядами в деревянные ящики по ГОСТ 2991—85.

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 21331—75	Винты с накатанной высокой головкой. Конструкция и размеры.	1
ГОСТ 21332—75	Винты с накатанной низкой головкой. Конструкция и размеры.	10
ГОСТ 21333—75	Винты с накатанной низкой головкой и коническим концом. Конструкция и размеры. . . .	19
ГОСТ 21334—75	Винты с накатанной низкой головкой и ступенчатым концом. Конструкция и размеры	28
ГОСТ 21335—75	Винты с накатанной низкой головкой и засверленным концом. Конструкция и размеры . . .	35
ГОСТ 21336—75	Винты с накатанной низкой головкой и сферическим концом. Конструкция и размеры. . . .	42
ГОСТ 21337—75	Винты с накатанной низкой головкой и цилиндрическим концом. Конструкция и размеры	50
ГОСТ 21338—75	Винты с накатанной головкой. Технические требования	57

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 10.06.97. Подписано в печать 28.07.97.
Усл.печ. л. 3,49. Уч.-издл. 3,10. Тираж 274 экз. С726. Зак. 126.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов