

**ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ С ПОЛУКРУГЛОЙ
ГОЛОВКОЙ ДЛЯ МЕТАЛЛА И ПЛАСТМАССЫ****ГОСТ
10621—80*****Конструкция и размеры**Self-tapping round-head screws for metals
and plastics.
Design and dimensions**Взамен
ГОСТ 11621—63,
ГОСТ 11650—65,
в части винтов
с притупленным концом****Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 декабря
1980 г. № 6109 срок введения установлен****с 01.01.82**

1. Настоящий стандарт распространяется на самонарезающие винты с полукруглой 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.

Издание официальное

** Переиздание (декабрь 1991 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в апреле 1985 г. (ИУС 7—85)*

© Издательство стандартов, 1980

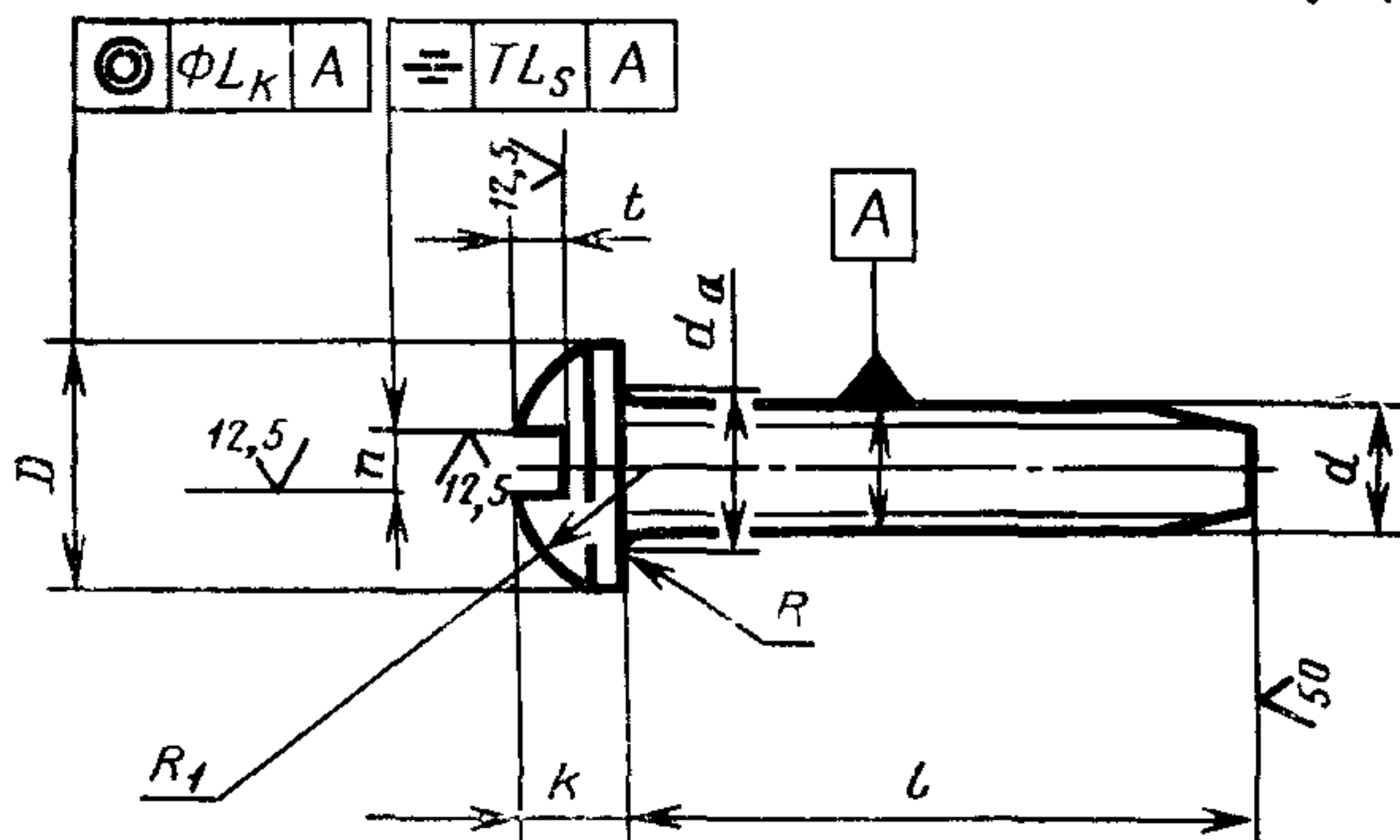
© Издательство стандартов, 1992

Переиздание с Изменением

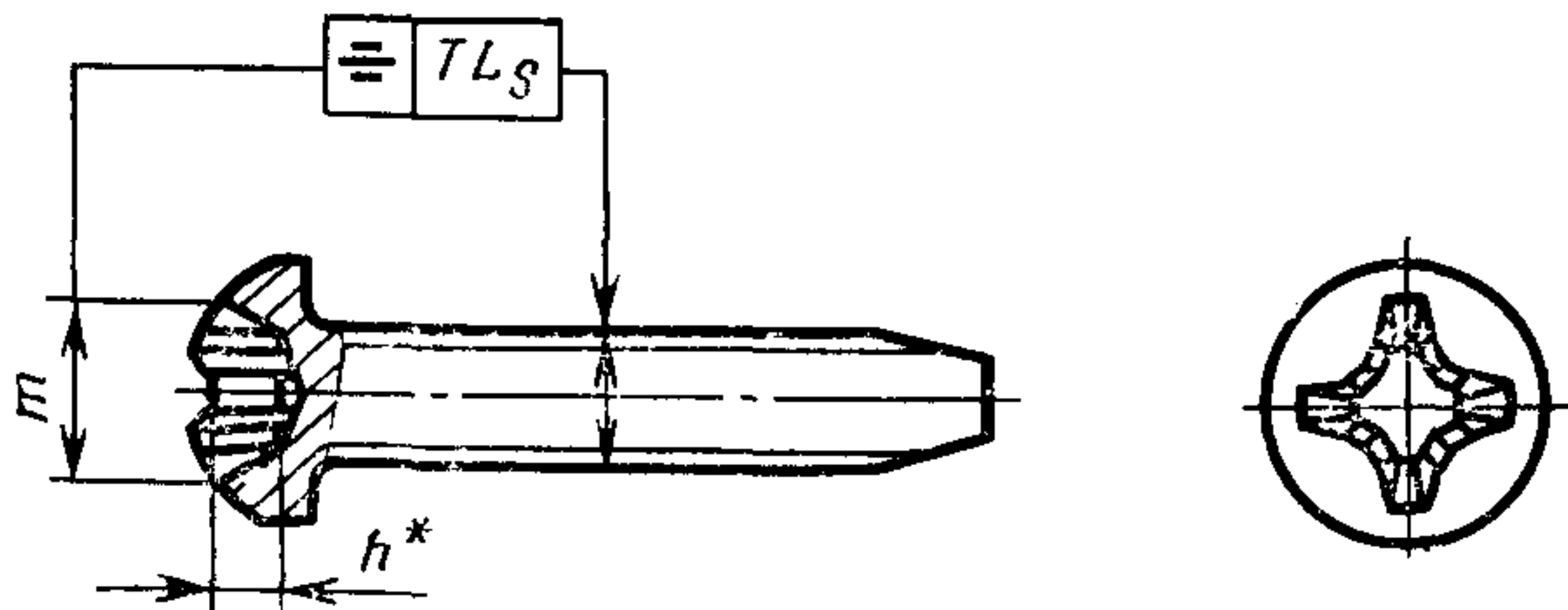
**Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен,
тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР**

Исполнение 1

6,3√(√)



Исполнение 2



* Размер для справок.

Таблица 1

Размеры, мм

| Номинальный диаметр резьбы d | | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
|--|-------------------------|------------|------|------------|------------|------------|------|
| Шар резьбы P | крупный | 1,25 | | 1,75 | 2,0 | 2,5 | 3,5 |
| | мелкий | 1,0 | | 1,5 | | 1,75 | 2,0 |
| Диаметр головки D | Номин. | 4,5 | 5,5 | 7,0 | 8,5 | 10,0 | 13,0 |
| | Пред. откл. по $j_s 15$ | $\pm 0,24$ | | $\pm 0,29$ | | $\pm 0,35$ | |
| Высота головки k | Номин. | 1,7 | 2,1 | 2,8 | 3,5 | 4,2 | 5,6 |
| | Пред. откл. по $j_s 15$ | $\pm 0,2$ | | | $\pm 0,24$ | | |
| Радиус сферы головки $R_1 \approx$ | | 2,4 | 2,9 | 3,6 | 4,4 | 5,1 | 6,6 |
| Радиусы под головкой | R , не менее | 0,10 | | 0,20 | | 0,25 | 0,40 |
| | d_a , не более | 3,1 | 3,6 | 4,7 | 5,7 | 6,8 | 9,2 |
| Ширина шлица n | 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 | 0,9 | 1,0 | 1,6 | 2,1 | 2,3 | 3,3 |
| | Не более | 1,3 | 1,4 | 2,0 | 2,5 | 2,7 | 3,7 |
| Допуск соосности головки относительно стержня (2IT14) | | 0,60 | | 0,72 | | 0,86 | |
| Допуск симметричности шлица относительно стержня в диаметральной вырезке (2IT14) | | 0,50 | | 0,60 | | 0,72 | |
| Номер крестообразного шлица | | 1 | | 2 | | 3 | |
| Диаметр крестообразного шлица m , не более | | 2,8 | 3,1 | 4,2 | 5,0 | 6,6 | 7,7 |
| Глубина крестообразного шлица, h | | 1,25 | 1,60 | 1,75 | 2,50 | 2,45 | 3,65 |
| Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц | Не более | 1,4 | 1,7 | 2,0 | 2,8 | 3,0 | 4,2 |
| | Не менее | 1,1 | 1,4 | 1,5 | 2,3 | 2,5 | 3,7 |
| Недовод резьбы, не более | | 0,8 | | | 1,0 | | |

Примечание. Крестообразный шлиц — по ГОСТ 10753—86.

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

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

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 10621—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 10621—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 <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 | 0,32 | 0,51 | — | — | — | — |
| 8 | 0,37 | 0,59 | 1,11 | — | — | — |
| 10 | 0,42 | 0,67 | 1,25 | 2,21 | — | — |
| 12 | 0,47 | 0,75 | 1,39 | 2,43 | 3,61 | — |
| 14 | 0,52 | 0,83 | 1,53 | 2,67 | 3,93 | — |
| 16 | 0,57 | 0,91 | 1,67 | 2,91 | 4,25 | 5,01 |
| 18 | 0,62 | 0,99 | 1,81 | 3,15 | 4,57 | 5,58 |
| 20 | — | 1,07 | 1,95 | 3,39 | 4,89 | 6,15 |
| 22 | — | — | 2,09 | 3,63 | 5,21 | 6,72 |
| 25 | — | — | 2,30 | 4,00 | 5,69 | 7,57 |
| 30 | — | — | 2,65 | 4,60 | 6,49 | 9,00 |
| 35 | — | — | 3,00 | 5,20 | 7,29 | 10,42 |
| 40 | — | — | — | 5,80 | 8,09 | 11,84 |
| 45 | — | — | — | 6,40 | 8,99 | 13,25 |
| 50 | — | — | — | — | 9,69 | 14,68 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (Исключено, Изм. №1).