

ГОСТ 21331-75

Группа Г32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С НАКАТАННОЙ ВЫСОКОЙ ГОЛОВКОЙ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

HIGH KNURLED-HEAD SCREWS.
CONSTRUCTION AND DIMENSIONS

МКС 21.060.10

Дата введения 1977-01-01

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 декабря 1975 г. N 3800 дата введения установлена 01.01.77

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 27.06.91 N 1173

ВЗАМЕН ГОСТ 10491-63

ИЗДАНИЕ с Изменениями N 1, 2, утвержденными в декабре 1981 г., августе 1992 г. (ИУС 3-82, 11-92)

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

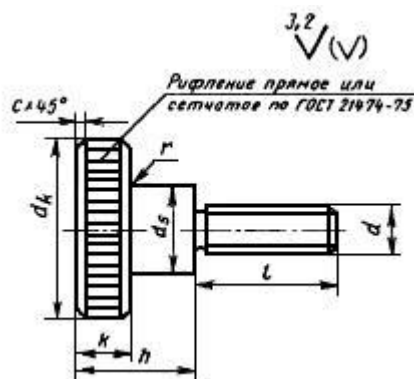
Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

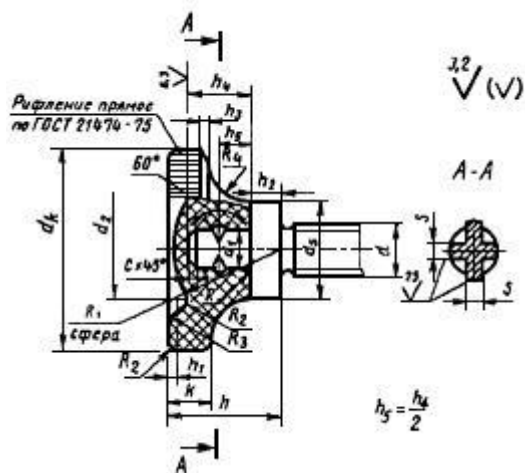
2. (Исключен, Изм. N 1).

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

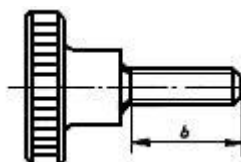
и 2. Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Исполнение 4

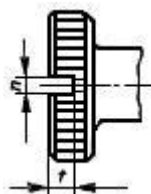


Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы		1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,5	3,0	(3,5)	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
Шаг резьбы	крупный	0,25		0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	1,00	1,25	1,50	1,75
	мелкий	0,20			0,25		0,35		0,50		0,75	1,00	1,25		
Диаметр головки d_k		5,5	6,0	7,0	7,5	9,0	11	12	14	16	20	24	30	36	40
Высота головки h		3,5	4,0	4,7	5,0	5,3	6,5	7,5	8,5	9,5	11,5	15,0	18,0	23,0	25,0
k		1,5		2,0		2,5		3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	
n		0,3	0,4		0,5	0,6	0,8		1,0	1,2	1,6	2,0	2,5	3,0	
t	не менее	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,5	1,8	2,0	2,2	2,8	3,5	4,5	6,0	7,5

	не более	0,9	1,0	1,15	1,3	1,4	1,8	2,2	2,5	2,7	3,4	4,3	5,5	7,0	8,5
h_1	-	-	-	-	-	-	-	0,35	0,45	0,60	0,75	0,90	1,20	1,50	1,75
h_2	-	-	-	-	-	-	-	2,5			3,5	5,0	6,0	9,0	
h_3	-	-	-	-	-	-	-	0,4		0,5		0,7	0,8	0,9	1,0
h_4	-	-	-	-	-	-	-	2,5	3,0	3,5	4,5	5,5	7,0	9,0	10,0
Диаметр подголовка d_s	2,8	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	10,0	12	16	20	24	
d_2	-	-	-	-	-	-	-	7	8	9	11	13	18	22	24
$S \approx$	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1,5	1,8	2,2	2,6	3,4	4,2	5,0
Длина резьбы b	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	8,0	9,0	10,0	12	15	18	24	30	36	
Радиус сферы R_1	-	-	-	-	-	-	-	8,4	8,4	9,0	10,2	12,3	18,0	20,4	21,0
R_2	-	-	-	-	-	-	-	0,35		0,60	0,75	0,90	1,20	1,50	1,75
R_3	-	-	-	-	-	-	-	0,2		0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8
Радиус под головкой r	0,5										1,0		2,0		
R_4	1,4		1,5	2,0					3,0	4,0	5,0	6,0			
c , не более	Кромки притуплены						0,3		0,4			0,5	0,6	0,8	

Примечание. Размеры, приведенные в скобках, не предпочтительны.

Таблица 2

мм

Длина винта l	Номинальный диаметр резьбы d													
	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,5	3,0	(3,5)	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
2														
3														
4														
5														
6														
8														
10														
12														
(14)														
16														
(18)														
20														
(22)														
25														
(28)														
30														
(32)														
35														
(38)														
40														
45														
50														
55														
60														

Примечания:

1. Винты в области от верхней сплошной линии до пунктирной изготавливаются с резьбой по всей длине.
2. Размеры, приведенные в скобках, неpreferred.

Пример условного обозначения винта класса точности А, исполнения 1, с диаметром резьбы $d = 10$ мм, крупным шагом резьбы, длиной $l = 16$ мм, класса прочности 4.6, без покрытия:

Винт А.М10х16.46 ГОСТ 21331-75

То же, класса точности В, исполнения 2 с мелким шагом резьбы, цинковым покрытием толщиной 6 мкм, нанесенным способом катодного восстановления, хромированным:

Винт В2.М10х1,25х16.46.016 ГОСТ 21331-

75 (Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

4. Резьба - по ГОСТ 24705-2004, поле допуска 6g - по ГОСТ 16093-2004. (Измененная редакция, Изм. N 1).

5. Диаметр d_1 должен находиться в пределах от наружного до среднего диаметра резьбы. (Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

6. Размеры сбегов и проточек резьбы - по ГОСТ 27148-

86. (Измененная редакция, Изм. N 2).

7. (Исключен, Изм. N 1).

8. Технические требования - по ГОСТ 21338-75.

9. Теоретическая масса винтов приведена в приложениях 1 и

2. (Измененная редакции, Изм. N 2).

10. Конец винта плоский - по ГОСТ 12414-94.

11. Допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей - по ГОСТ 1759.1-82.

10, 11. (Введены дополнительно, Изм. N 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Справочное

Длина винта l , мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных винтов с пластмассовой высокой головкой, кг [≈] , при номинальном диаметре резьбы d , мм							
	3,0	(3,5)	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
4	1,26	-	-	-	-	-	-	-
5	1,31	1,73	3,01	-	-	-	-	-
6	1,35	1,83	3,08	5,87	-	-	-	-
8	1,44	2,02	3,24	6,06	9,85	-	-	-
10	1,53	2,21	3,39	6,31	10,2	-	-	-
12	1,62	2,40	3,55	6,55	10,5	21,4	-	-
(14)	1,70	2,60	3,70	6,80	10,9	22,1	-	-
16	1,79	2,80	3,85	7,04	11,2	22,7	-	-
(18)	1,88	3,00	4,00	7,29	11,6	23,3	-	-
20	1,97	3,20	4,16	7,54	11,9	24,0	45	-
(22)	2,08	3,36	4,35	7,84	12,3	24,8	46,5	-
25	2,20	3,66	4,55	8,15	12,8	25,6	48	77
(28)	2,33	3,94	4,75	8,46	13,25	26,3	49	79
30	2,42	4,14	4,94	8,77	13,7	27,1	50	81
(32)	2,53	4,33	5,13	9,01	14,15	27,9	51	82,5
35	2,64	4,62	5,33	9,38	14,6	28,7	52	84
(38)	-	-	5,52	9,68	15,05	29,5	53	86
40	-	-	5,72	9,99	15,5	30,3	55	88
45	-	-	-	-	-	31,9	57	92
50	-	-	-	-	-	33,5	60	95
55	-	-	-	-	-	-	62	99
60	-	-	-	-	-	-	65	102

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 Справочное

Длина винта l , мм	Теоретическая масса 1000 шт. стальных цельнометаллических винтов с высокой головкой, кг [≈] , при номинальном диаметре резьбы d , мм													
	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,5	3,0	(3,5)	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0

2	0,386	0,485	0,825	0,95										
3	0,39	0,492	0,834	0,96	1,45	2,5								
4	0,394	0,499	0,843	0,97	1,47	2,53	3,5							
5	0,4	0,508	0,852	0,98	1,49	2,56	3,54	5,59	8,28					
6	0,412	0,525	0,864	0,99	1,51	2,59	3,59	5,65	8,36	15,2				
8		0,542	0,904	1,02	1,55	2,65	3,68	5,77	8,51	15,4	28			
10			0,929	1,15	1,6	2,71	3,77	5,82	8,66	15,7	28,4			
12			0,952	1,18	1,7	2,77	3,86	6,01	8,81	16	28,7	56		
(14)			0,976	1,21	1,75	2,9	4,04	6,13	8,96	16,3	29	56,4		
16					1,8	3,08	4,2	6,25	9,1	16,7	29,3	56,8		
(18)						3,15	4,31	6,54	9,25	17	29,7	57,2	100	
20						3,23	4,44	6,79	9,42	17,3	30	58	101	
(22)							4,55	6,94	10,06	17,87	30,3	58,6	102	
25							4,71	7,2	10,4	18,33	30,8	59,2	104	174
(28)							4,88	7,4	10,64	18,8	32,8	59,6	106	177
30							4,99	7,55	10,85	19,1	33,3	64	107	179
(32)							5,10	7,7	11,04	19,4	33,7	64,8	108	180
35							5,27	7,92	11,34	19,9	34,4	66	110	182
(38)									11,63	20,3	35,0	67,2	117	185
40									11,83	20,6	35,5	68	124	187
45											70	129	192	
50											72	132	196	
55												135	200	
60												138	205	

ПРИЛОЖЕНИЯ 1, 2. (Измененная редакция, Изм. N 2).

Электронный текст документа
 подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:
 официальное издание
 Винты классов точности А и В.
 Технические условия: Сб. стандартов. -
 М.: Стандартиформ, 2006