



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СОЮЗА ССР

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

ГОСТ 10620-80*

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

МОСКВА - 1986

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Конструкция и размеры

Self-tapping raised countersunk head screws for metals and
plastics. Construction and dimensions

**ГОСТ
10620-80***

Взамен

**ГОСТ 10620-63,
ГОСТ 11651-65,
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

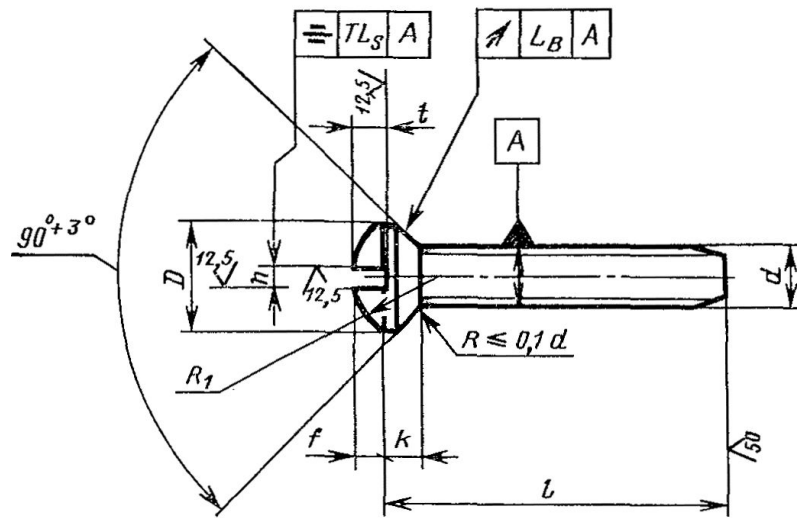
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

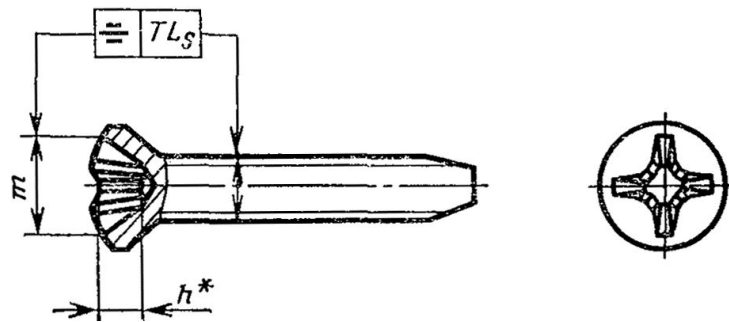
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в [табл. 1](#), [2](#).

Исполнение 1

6,3√(√)



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 | 1,25 | | 1,75 | 2,0 | 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 |
| Высота сферы f ≈ | | 0,6 | 0,75 | 1,0 | 1,25 | 1,5 | 2,0 |
| Радиус сферы головки R ₁ ≈ | | 5,4 | 6,0 | 8,0 | 9,4 | 12,0 | 15,0 |
| 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 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 |
| | Не более | 1,2 | 1,45 | 1,9 | 2,3 | 2,8 | 3,7 |
| Допуск биения в заданном направлении (2ГТ14) | | 0,60 | | 0,72 | | 0,86 | |
| Допуск симметричности шлица относительно стержня в диаметральном выражении (2ГТ14) | | 0,50 | | 0,60 | | | 0,72 |
| Номер крестообразного шлица | | 1 | | 2 | | 3 | |
| Диаметр крестообразного шлица m, не более | | 3,0 | 3,3 | 4,6 | 5,3 | 7,2 | 8,7 |
| Глубина крестообразного шлица h | | 1,50 | 1,80 | 2,10 | 2,85 | 3,20 | 4,65 |
| Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц | Не более | 1,6 | 1,9 | 2,4 | 3,1 | 3,7 | 5,2 |
| | Не менее | 1,3 | 1,6 | 1,9 | 2,6 | 3,2 | 4,7 |

| | | | | | | |
|------------------------------|-----|---|---|-----|---|---|
| Номинальный диаметр резьбы d | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| 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 | | | | | |
|---------------|-------------------------|------------------------------|---|-------------------|---|---|---|
| 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) | | | | Стандартные длины | | | |
| 20 | ± 1,05 | - | | | | | |
| (22) | | - | - | | | | |
| 25 | | - | - | | | | |
| 30 | | - | - | | | | |
| 35 | ± 1,25 | - | - | | | | |
| 40 | | - | - | - | | | |
| 45 | | - | - | - | | | |
| 50 | | - | - | - | - | | |

Примечание. Длины l, заключенные в скобках, 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 10620-80

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 10620-80

(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 | Номинальный диаметр резьбы d, мм | | | | | |
|-------------------|---|------|------|------|------|------|
| | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| | Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг ≈ | | | | | |
| 6 | 0,23 | 0,35 | - | - | - | - |
| 8 | 0,29 | 0,43 | 0,85 | - | - | - |
| 10 | 0,35 | 0,51 | 0,99 | 1,60 | - | - |
| 12 | 0,40 | 0,59 | 1,13 | 1,82 | 2,89 | - |
| 14 | 0,46 | 0,67 | 1,27 | 2,04 | 3,22 | - |
| 16 | 0,52 | 0,75 | 1,41 | 2,26 | 3,55 | 5,21 |

| Длина винта l , мм | Номинальный диаметр резьбы d , мм | | | | | |
|----------------------|---|------|------|------|------|-------|
| | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 |
| | Масса 1000 шт. стальных винтов с крупным шагом резьбы, кг \approx | | | | | |
| 18 | 0,57 | 0,83 | 1,55 | 2,48 | 3,88 | 5,78 |
| 20 | - | 0,91 | 1,69 | 2,70 | 4,21 | 6,35 |
| 22 | - | - | 1,83 | 2,92 | 4,54 | 6,92 |
| 25 | - | - | 2,04 | 3,25 | 5,03 | 7,77 |
| 30 | - | - | 2,32 | 3,80 | 5,84 | 9,19 |
| 35 | - | - | 2,60 | 4,35 | 6,65 | 10,61 |
| 40 | - | - | - | 4,90 | 7,46 | 12,03 |
| 45 | - | - | - | 5,45 | 8,27 | 13,45 |
| 50 | - | - | - | - | 9,08 | 14,87 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. № 1).