



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СОЮЗА ССР

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

ГОСТ 11651-80*

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
МОСКВА - 1986**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Конструкция и размеры

Self-tapping raised countersunk head and sharpening
end screws for metals and plastics.

Construction and dimensions

**ГОСТ
11651-80***

Взамен

ГОСТ 10620-63,

ГОСТ 11651-65,

в части винтов

с заостренным концом

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 декабря
1980 г. № 6110 срок введения установлен**

с 01.01.82

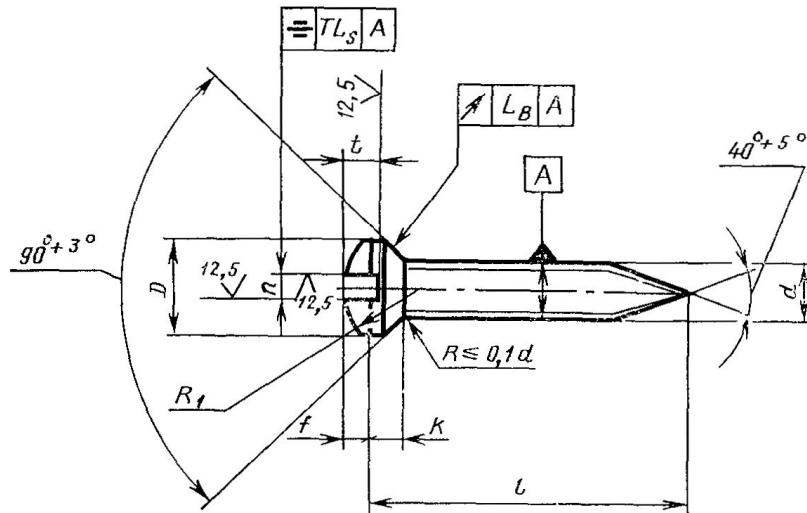
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

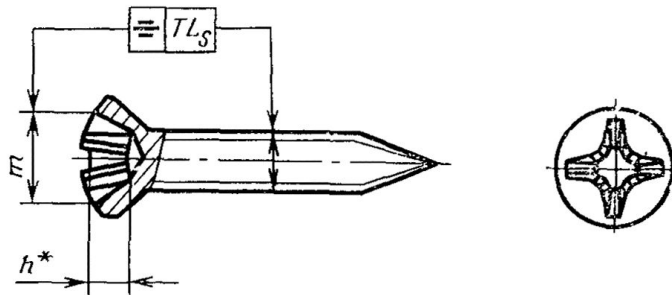
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в [табл. 1, 2](#).

Исполнение 1

6,3 (V)



Исполнение 2



* Размер для справок.

Таблица 1

Размеры в мм

Номинальный диаметр резьбы d		2,5	3	4	5	6	8
Шаг резьбы P		1,25		1,75	2,0	2,5	3,5
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 $f \approx$		0,60	0,75	1,00	1,25	1,50	2,00
Радиус сферы головки $R_f \approx$		5,4	6,0	8,0	9,4	12,0	15,0
Ширина шлица h	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 (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		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
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 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 11651-80

То же, в исполнении 2, диаметром 5 мм, с крупным шагом резьбы, длиной 30 мм, из материала группы 01, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм, хромированным

Винт 2-5×30.01.016 ГОСТ 11651-80

(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
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

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					
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).