

**ВИНТЫ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ  
 НЕВЫПАДАЮЩИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**ГОСТ  
 10339—80**

**Конструкция и размеры**

Countersunk non-falling-out screws, product grade B.  
 Design and dimensions

**Взамен  
 ГОСТ 10339—63**

МКС 21.060.10  
 ОКП 12 8400

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 июля 1980 г. № 3428 дата введения установлена

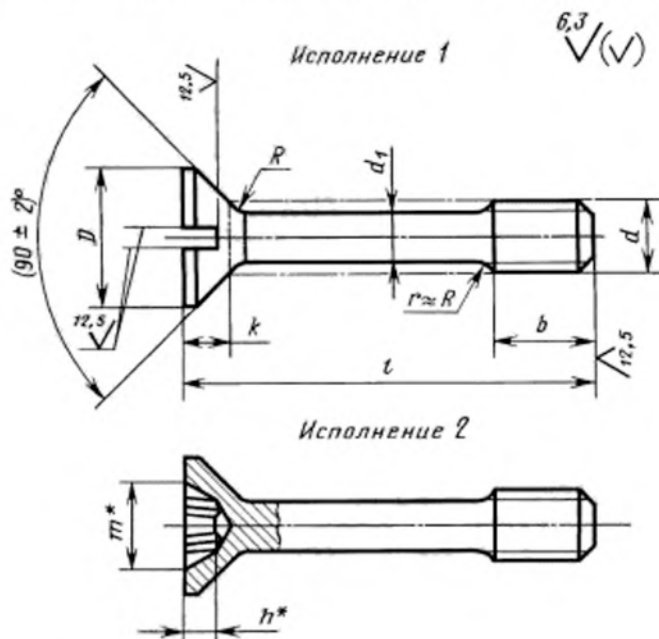
01.01.82

Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

Настоящий стандарт распространяется на винты с потайной головкой невыпадающие класса точности В с номинальным диаметром резьбы от 2,5 до 12 мм.

**(Введено дополнительно, Изм. № 1).**

1. Размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.



\* Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★  
 Издание с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1986 г. (ИУС 2—87) и Поправкой (ИУС 4—90).

Таблица 1

мм

|   |          |      |      |      |      |      |      |      |     |
|---|----------|------|------|------|------|------|------|------|-----|
| Номинальный диаметр резьбы $d$                  | 2,5      | 3    | 4    | 5    | 6    | 8    | 10   | 12   |     |
| Диаметр стержня $d_1$<br>(пред. откл. h13)      | 1,6      | 2,0  | 2,8  | 3,5  | 4,0  | 5,5  | 7,0  | 9,0  |     |
| Длина резьбы $b$                                | 3        | 4    | 5    | 6    | 8    | 10   | 12   | 16   |     |
| Диаметр головки $D$                             | 4,7      | 5,6  | 7,4  | 9,2  | 11,0 | 14,5 | 18,0 | 21,5 |     |
| Высота головки $k$ , не более                   | 1,50     | 1,65 | 2,20 | 2,50 | 3,00 | 4,00 | 5,00 | 6,00 |     |
| Радиус под головкой $R$ , не более              | 0,2      |      |      | 0,4  |      | 0,5  | 0,6  |      |     |
| Номер крестообразного шлица                     | 1        |      | 2    |      | 3    |      | 4    |      |     |
| Диаметр крестообразного шлица $m$               | 2,7      | 2,8  | 4,3  | 4,6  | 6,5  | 7,5  | 9,7  | 10,7 |     |
| Глубина крестообразного шлица $h$ , не более    | 1,4      | 1,5  | 2,0  | 2,3  | 2,7  | 3,7  | 4,6  | 5,6  |     |
| Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц | не более | 1,6  | 1,7  | 2,3  | 2,6  | 3,3  | 4,3  | 5,4  | 6,4 |
|   | не менее | 1,3  | 1,4  | 1,8  | 2,1  | 2,8  | 3,8  | 4,9  | 5,9 |