

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ ДЛЯ МЕТАЛЛА И ПЛАСТМАССЫ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2007

ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ ДЛЯ МЕТАЛЛА И ПЛАСТМАССЫ

Общие технические условия

ГОСТ
10618—80

Self-tapping screws for metals and plastics. General specifications

МКС 21.060.10

Дата введения 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на самонарезающие винты для металла и пластмассы класса точности В с притупленными заостренными концами.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

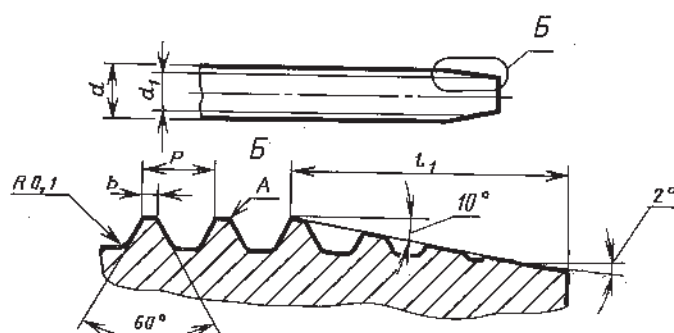
(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. РАЗМЕРЫ

1.1. По форме и размерам самонарезающие винты должны соответствовать стандартам на конструкцию и размеры конкретных видов винтов.

1.2. Размеры резьбы и конца винта должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

Резьба с крупным шагом



Вариант конца



Черт. 1

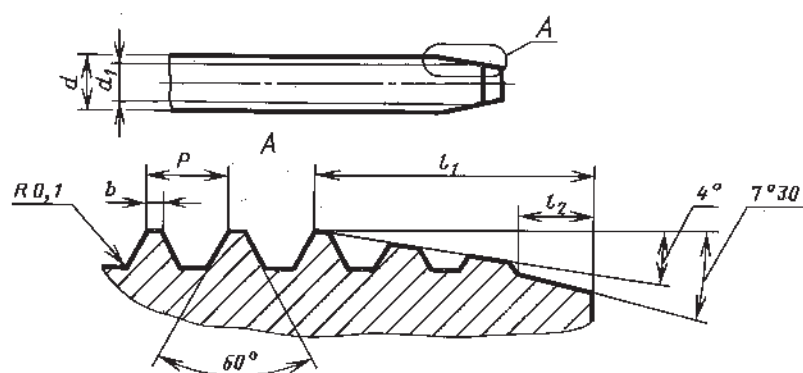
С. 2 ГОСТ 10618—80

Таблица 1

		мм					
Диаметр резьбы d	Номин.	2,5	3	4	5	6	8
	Пред. откл. по h 13	-0,14		-0,18		-0,22	
Внутренний диаметр резьбы d_1 , не более		1,7	2,1	2,8	3,5	4,2	5,6
Шаг резьбы P		1,25		1,75	2,00	2,50	3,50
Ширина площадки b , не более		0,10	0,15		0,20		
Длина конического конца $l_1 \approx$		2,9		4,3	5,7		6,1

Примечание. В зависимости от метода образования резьбы края площадки A могут иметь скругления.

Резьба с мелким шагом



Черт. 2

Таблица 2

		мм					
Диаметр резьбы d	Номин.	2,5	3	4	5	6	8
	Пред. откл. по h 13	-0,14		-0,18		-0,22	
Внутренний диаметр резьбы d_1 , не более		2,0	2,3	2,9	3,9	4,9	6,2
Шаг резьбы P		1,0		1,5		1,75	2,0
Ширина площадки b , не более		0,10			0,15		
Длина конического конца с углом 4° $l_1 \approx$		3,5		5,0		6,0	7,0
Длина конического конца с углом $7^\circ 30'$ $l_2 \approx$		1,00		1,50		1,75	2,00

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.3. Схема построения условного обозначения самонарезающих винтов указана в приложении 1.