УДК 621.882.215.091.6:006.354 Группа Г32

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ И ЗАОСТРЕННЫМ КОНЦОМ ДЛЯ МЕТАЛЛА И ПЛАСТМАССЫ

Конструкция и размеры

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

ГОСТ 11652—80*

Взамен ГОСТ 10619—63, ГОСТ 11652—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

1. Настоящий стандарт распространяется на самонарезающие винты с потайной 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.

Издание официальное

★

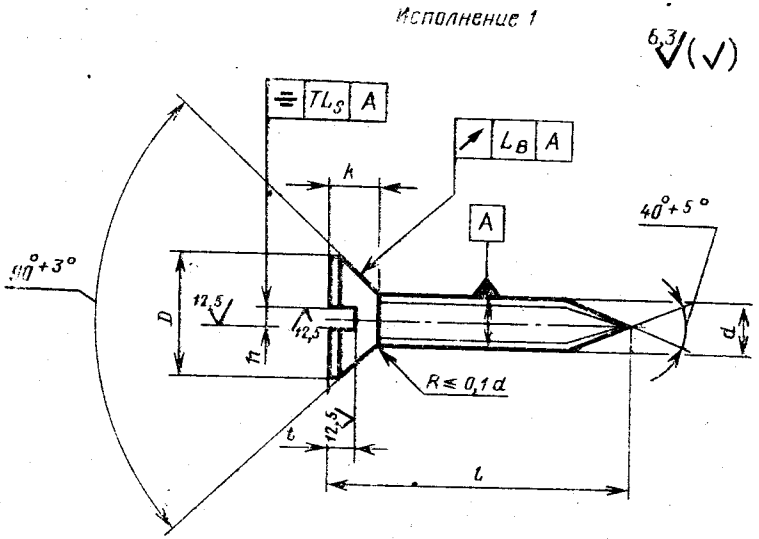
* *Переиздание (декабрь 1991 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1985 г. (ИУС 7—85)*

© Издательство стандартов, 1980
© Издательство стандартов, 1992
Переиздание с Изменением

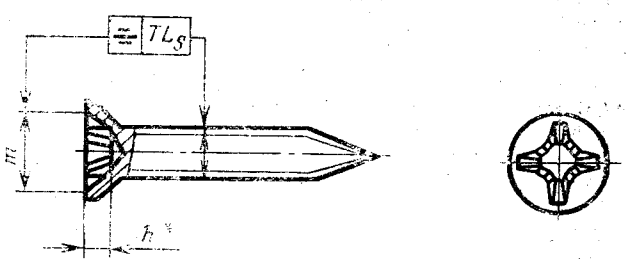
Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Компания Машкрепеж

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размер для справок.

Компания Машкрепеж

Таблица 1

Размеры, 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 h14	—0,30		—0,36		—0,43	
Высота головки, k, не более		1,50	1,65	2,20	2,50	3,00	4,00
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	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6
	Не более	0,73	0,85	1,10	1,35	1,60	2,10
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		2,6	2,8	4,0	4,5	6,5	7,4
Глубина крестообразного шлица h		1,05	1,25	1,55	2,05	2,45	3,40
Глубина вхождения калибра в крестообразный шлиц	Не более	1,2	1,4	1,8	2,3	3,0	3,9
	Не менее	0,9	1,1	1,3	1,8	2,5	3,4
Недовод резьбы, не более		0,8			1,0		

Примечание. Крестообразный шлиц — по ГОСТ 10753—86.

Компания Машкрепеж

Таблица 2

мм

Длина винта l		Номинальный диаметр резьбы d					
Номин.	Пред. откл. по j_s17	2,5	3	4	5	6	8
6	±0,75			—	—	—	—
8					—	—	—
10						—	—
12	±0,90						—
14							—
16							
(18)							
20	±1,05	—		Стандартные длины			
(22)		—	—				
25		—	—				
30		—	—				
35	±1,25	—	—				
40		—	—	—			
45		—	—	—			
50		—	—	—	—		

Примечание. Длины l, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.

Примеры условного обозначения:

Винт в исполнении 1, диаметром 5 мм, длиной 30 мм, из материала группы 01, без покрытия, с крупным шагом резьбы

Винт 5×30.01 ГОСТ 11652—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, хроматированным

Винт 2—5×1,5×30.01.016 ГОСТ 11652—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 приложении 1.

5. **(Исключен, Изм. № 1).**

Компания Машкрепеж

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, кг ≈					
6	0,20	0,30	—	—	—	—
8	0,26	0,38	0,72	—	—	—
10	0,32	0,46	0,86	1,34	—	—
12	0,37	0,54	1,00	1,56	2,48	—
14	0,43	0,62	1,14	1,78	2,81	—
16	0,49	0,70	1,28	2,00	3,14	4,21
18	0,54	0,78	1,42	2,22	3,47	4,78
20	—	0,86	1,56	2,44	3,80	5,35
22	—	—	1,70	2,66	4,13	5,92
25	—	—	1,91	2,99	4,62	6,77
30	—	—	2,19	3,54	5,46	8,19
35	—	—	2,47	4,09	6,24	9,61
40	—	—	—	4,64	7,05	11,03
45	—	—	—	5,19	7,86	12,45
50	—	—	—	—	8,67	13,87

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 **(Исключено, Изм. № 1).**

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в наб. 18.10.91 Подп. в печ. 17.01.92 Усл. п. л. 2,5 Усл. кр.-отт. 2,63 Уч.-изд. л. 1,92. Тир. 5200

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1966