

Винт с потайной головкой, класс точности В ГОСТ 10339-80 широко применяется в приборостроении, автомобилестроении, производстве мебели, машиностроении, строительстве, промышленности и других областях хозяйственной деятельности для соединения узлов и деталей. Вместе с винтами с потайной головкой ГОСТ 10339-80 применяются гайки и шайбы соответствующих параметров.

Винт с потайной головкой ГОСТ 10339-80: изготовление и описание изделия

Винт с потайной головкой, изготавливаемый в соответствии с требованиями ГОСТ 10339-80, выпускается промышленностью из стали марки 10 кп со стандартным диаметром резьбы.

Класс прочности стали, используемой для изготовления крепежа – 4.8, 8.8, 10.9.

В изготовлении могут использоваться:

- > аустенитная нержавеющая сталь А2;
- > углеродистые марки стали,
- > кислотостойкая А4.

Винты могут изготавливаться:

- > оцинкованные – с оцинкованным покрытием;
- > с гальваническим покрытием;
- > черные – без покрытия.

Изделие имеет форму А, шлиц винта – прямой. На винт наносится метрическая резьба стандартного шага. Винт состоит из стержня с нанесенной на него метрической резьбой и потайной головки.

Винт с потайной головкой ГОСТ 10339-80: технические характеристики

Винт с полупотайной головкой ГОСТ 10339-80 имеет следующие технические характеристики:

- > поле допуска резьбы: 6g;
- > класс точности: В;
- > класс прочности: 3,6; 4,6; 4,8; 5,8.

ГОСТ 10339-80

Параметры винта	Номинальный диаметр резьбы d1							
	M2,5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Диаметр стержня, d1	1.6	2	2.8	3.5	4	5.5	7	9
Диаметр головки, D	4,7	5,6	7,4	9,2	11	14,5	18	21,5
Высота головки, k	1,5	1,65	2,2	2,5	3	4	5	6
Радиус под головкой R, не более	0.2	0.2	0.2	0.4	0.4	0.5	0.6	0.6
Диаметр крестообразного шлица, m	2.7	2.8	4,3	4.6	6.5	7.5	19.7	10.7
Глубина крестообразного шлица h, не менее	1,4	1.5	2	2.3	2.7	3.7	4.6	5.6
Номер крестообразного шлица	1	1	2	2	3	3	4	4
Длина резьбы номинальная*, b	3	4	5	6	8	10	12	16

* ГОСТ предусматривает возможность изготовления крепежа с удлиненной резьбовой частью.

Все параметры в таблице указаны в мм.

На всех винтах с потайной головкой ГОСТ 10339-80 наносится маркировка, в которой указываются класс точности, тип исполнения, вид и диаметр резьбы, величина поля допуска, длина изделия, тип покрытия.