



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СОЮЗА ССР

---

**ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ  
С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ  
ДЛЯ МЕТАЛЛА И ПЛАСТМАССЫ**

**ГОСТ 10619-80\***

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

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

---

**ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ С ПОТАЙНОЙ  
ГОЛОВКОЙ ДЛЯ МЕТАЛЛА И ПЛАСТМАССЫ**

**Конструкция и размеры**  
Self-tapping countersunk screws  
for metals and plastics.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
10619-80\***

**Взамен  
ГОСТ 10619-63,  
ГОСТ 11652-65,  
в части винтов  
с притупленным концом**

---

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 декабря  
1980 г. № 6109 срок введения установлен**

**с 01.01.82**

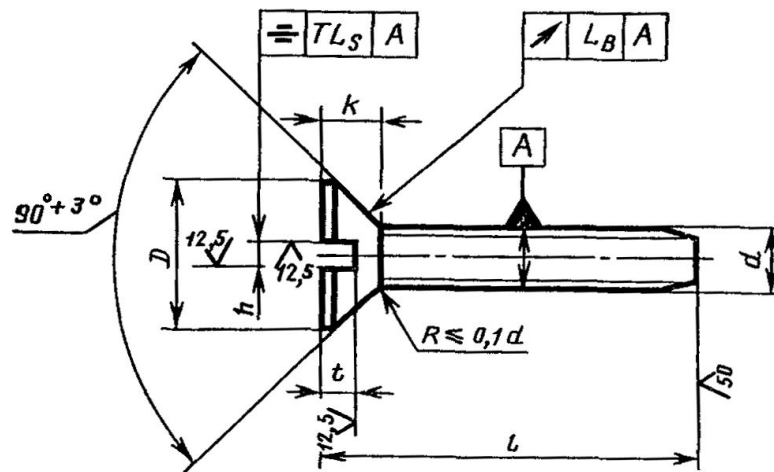
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

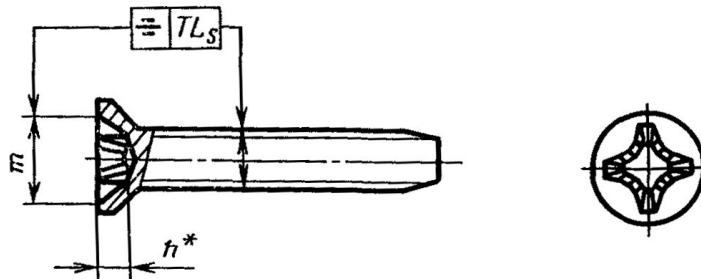
2. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в [табл. 1](#), [2](#).

*Исполнение 1*

6,3√(√)



Исполнение 2



\* Размер для справок.

Таблица 1

Размеры в мм

Номинальный диаметр резьбы $d$		2,5	3	4	5	6	8
Шаг резьбы $P$	крупный	1,25		1,75	2,00	2,5	3,5
	мелкий	1,0		1,5		1,75	2,0
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
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 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 10753-80.

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 скобки, 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 10619-80*

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

*Винт 2-5×1.5×30.01.016 ГОСТ 10619-80*

**(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	0,20	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	5,43	8,19
35	-	-	2,47	4,09	6,24	9,61
40	-	-	-	4,64	7,05	11,03

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 $\approx$					
45	-	-	-	5,19	7,86	12,45
50	-	-	-	-	8,67	13,87

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