

Изменение № 1 ГОСТ 10618—80 Винты самонарезающие для металла и пластмассы. Общие технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.04.85 № 972 срок введения установлен

с 01.01.86

Пункт 1.3. Заменить слова: «приложении 1» на «приложении».

Таблица 2. Примечание под таблицей исключить.

Пункт 2.4. Заменить обозначения твердости: HRC 56...62 на HRC_э 57...63, HRC 35...45 на HRC_э 37...47.

Пункт 3.1. Заменить ссылку: ГОСТ 17769—72 на ГОСТ 17769—83.

Пункт 4.1. Первый абзац дополнить словами: «При отсутствии у винтов площадки для измерения твердости, измерение твердости следует производить на образцах-свидетелях, прошедших термообработку вместе с винтами».

Пункт 4.2. Первый — четвертый абзацы изложить в новой редакции: «Проверку качества винтов проводят следующим методом:

(Продолжение см. с. 102)

[Продолжение изменения к ГОСТ 10618—80]

винты с крупным шагом резьбы ввинчивают в пакет из двух испытательных стальных пластин;

винты с мелким шагом резьбы ввинчивают в испытательную стальную пластину или пластину из дюралюминия марки Д16АТ — по ГОСТ 21631—76;

твёрдость испытательной пластины — НВ 125—165, содержание углерода в стали пластины должно быть не более 0,23 %;

толщина пакета s , листа s_1 , а также диаметры отверстий d_1 и d_2 должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4».

Пункт 5.1 изложить в новой редакции: «5.1. Временная противокоррозионная защита, упаковка винтов и маркировка тары — по ГОСТ 18160—72».

Приложение 1. В схеме построения условного обозначения винтов **заменить** слова: «Обозначение настоящего стандарта» на «Обозначение соответствующего стандарта на размеры».

Пример условного обозначения. Заменить ссылку: ГОСТ 10618—80 на ГОСТ ...;

заменить слова: «Приложение 1» на «Приложение».

Приложение 2 исключить.

(ИУС № 7 1985 г.)
