

ГОСТ 24437-93

**ОТВЕРТКИ СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЕ.
РАБОЧАЯ ЧАСТЬ ОТВЕРТОК
ДЛЯ ВИНТОВ И ШУРУПОВ
С ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ**

РАЗМЕРЫ

ОТВЕРТКИ СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЕ. РАБОЧАЯ ЧАСТЬ ОТВЕРТОК
ДЛЯ ВИНТОВ И ШУРУПОВ С ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ

Размеры

Screwdrivers for fitting and assembling. Blades of screwdrivers for slotted screws
and woodscrews. Dimensions

Дата введения 1996—07—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает форму и размеры рабочей части ручных и механизированных отверток для винтов и шурупов с прямым шлицем.

Требования стандарта являются обязательными.

2 ФОРМА И РАЗМЕРЫ РАБОЧЕЙ ЧАСТИ ОТВЕРТОК

2.1 Рабочая часть ручных отверток должна изготавливаться следующих типов и исполнений:

- 1 — прямой бочкообразной формы;
- 2 — с параллельными плоскостями;
- 3 — клинообразной формы для винтов с головкой (исполнений А и В);
- 4 — клинообразной формы для винтов без головки;
- 5 — клинообразной формы для круглых гаек со шлицем на торце (исполнений А и В);
- 6 — клинообразной формы (исполнений А и В).

2.2 Рабочая часть механизированных отверток должна изготавливаться типа 6 (исполнение С).

2.3 Основные размеры рабочей части отверток типов 1 и 2 должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1, типов 3 и 4 — на рисунке 2 и в таблице 2, типа 5 — на рисунке 3 и в таблице 3, типа 6 исполнений А и В — на рисунке 4 и в таблице 4, типа 6 исполнения С — на рисунке 4 и в таблице 5.

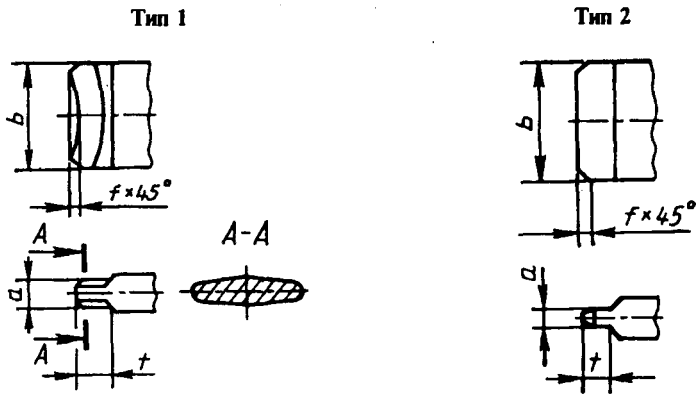


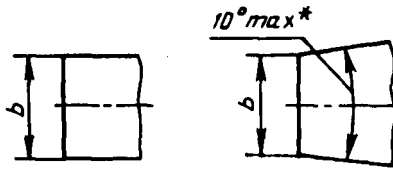
Рисунок 1

Таблица 1

Размеры в мм

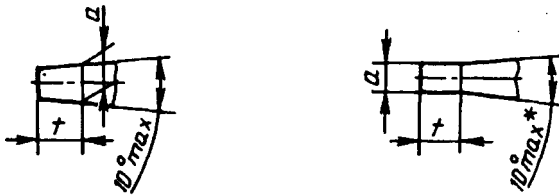
<i>a</i>		<i>b</i> h16	<i>f</i>	<i>t</i> , не менее
Номин.	Пред.откл.			
0,25	+0,06 -0,04	1,7	0,3	0,5
0,30		2,0		
0,40		2,5		
0,50		3,5		0,7
0,60		4,0		1,0
0,80		5,5		1,1
1,00	+0,06 -0,08	6,5	0,6	1,6
1,20		8,0		2,0
1,60		10,0	0,9	2,3
2,00		13,0		2,7
2,50		16,0	1,0	3,6
3,00		18,0		4,5
4,00	+0,07 -0,11	23,0	1,1	6,0
5,00	+0,07 -0,23	28,0		8,0
				9,0

Тип 3



Исполнение А

Исполнение В



Тип 4

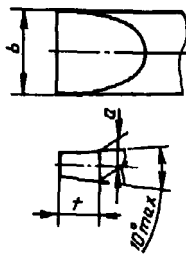


Рисунок 2

* Размер для справок.

Таблица 2

Размеры в мм

<i>a</i>		<i>b</i> <i>h</i> 16 для типов		<i>t</i> , не менее			
Номин.	Предоткл.	3	4	тип 3 исполнений		тип 4	
				A	B		
0,25	+0,06 -0,04	1,7	0,8	0,10	0,35	0,10	
0,30		2,0	—				
0,40		2,5	1,6	0,15	1,00	0,15	
0,50		3,5	2,3	0,20			
0,60		4,0	2,8	0,25	1,10	0,25	
0,80		5,5	3,5	0,40			
1,00	+0,06 -0,08	6,5	4,5	0,60	1,20	0,60	
1,20		8,0	6,0				1,90
1,60		10,0	8,0	0,75	2,0	0,75	
2,00		13,0	9,0	1,20			2,20
2,50		16,0	11,0	1,60	2,40	1,60	
3,00		18,0	13,0	2,50			2,60
4,00		+0,07 -0,11	23,0	—	2,80	2,90	
5,00		+0,07 -0,23	28,0	—	3,20		3,30

Тип 5

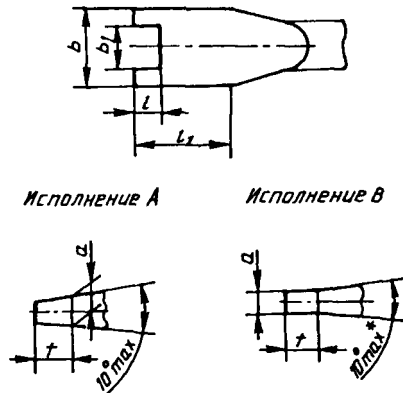


Рисунок 3

Размер для справок.

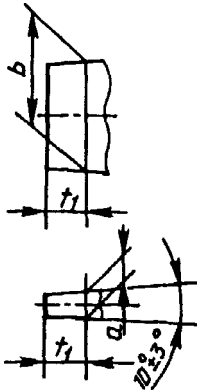
Таблица 3

Размеры в мм

Исполнение	a		b h16	b ₁ H12	l	l	l ₁
	Номин.	Предоткл.				Не менее	
А	0,3	+0,06 -0,04	3,2	1,2	0,4	1,6	8
	0,5		4,0	1,6	0,6	2,0	
А; В	1,0	+0,06 -0,04	4,5	2,0	0,7	2,5	12
			6,3	2,5		3,2	
	1,2	+0,06 -0,08	10,0	3,2	0,9	4,0	16
	1,4			5,0	1,5	6,3	
	2,0	12,0	6,3	2,3	8,0	10,0	20
	2,8						
	3,0	20,0	10,0	3,5	12,0	12,0	20
	3,5						

Тип 6

Исполнение А



Исполнения В и С

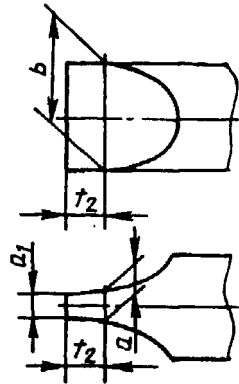


Рисунок 4