

**ОТВЕРТКИ ДИЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 21010-75**

## ОТВЕРТКИ ДИЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ

Технические условия  
Dielectric screw-drivers.  
Specifications

**ГОСТ**  
**21010—75**

ОКП 39 2663

Срок действия с 01.01.77  
до 01.01.98

Настоящий стандарт распространяется на ручные диэлектрические отвертки для винтов и шурупов с прямым и крестообразным шлицем климатического исполнения У, категорий размещения 1, 2, 3 по ГОСТ 15150—69, предназначенные для работы под электрическим напряжением до 1000 В.

Стандарт не распространяется на диэлектрические отвертки, предназначенные для работы в среде, разрушающей металл, изоляцию, насыщенной электропроводящей пылью, водяными парами, а также в условиях, когда возможно их непосредственное попадание на изоляцию инструмента.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

## 1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Диэлектрические отвертки должны изготавливаться:

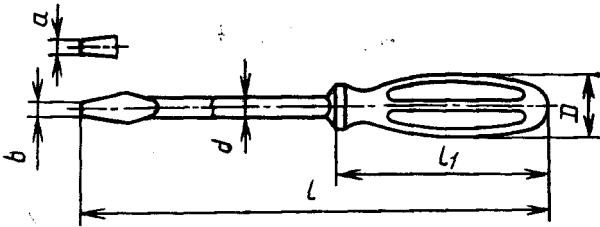
- 1 — для винтов и шурупов с прямым шлицем;
- 2 — для винтов и шурупов с крестообразным шлицем.

1.2. Основные размеры диэлектрических отверток исполнения 1 и 2 должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Примечания:

- 1. Чертеж не определяет конструкцию отверток.
- 2. Изоляция стержня должна перекрываться рукояткой на длину не менее 5 мм.

Исполнение 1



Исполнение 2



Обозначение отверток, исполнение		1	2	Применяется	Размер доп. пачки <i>a</i> × <i>b</i> по ГОСТ 24437-80	Номер крестообразной части <i>N</i> по ГОСТ 10754-80	Номинальный диаметр резьбы винта, мм	<i>l</i> не менее	<i>l<sub>1</sub></i> не менее	<i>D<sub>1</sub></i> не менее	<i>d</i> ±	<i>d<sub>1</sub></i> 17/17 2
1	2											
7810-0455	—				0,3×2,0	—	1,2; 1,4	180	15	2,0	—	—
7810-0456	—				0,4×2,5	—	1,6	200	18	3,0	—	3,0
7810-1004	7810-1021				0,5×3,5	0	2,0	200	22	4,0	—	—
7810-0431	7810-1022				—	—	—	180	100	—	—	—
7810-1005	—				0,6×4,0	—	2,5	200	—	4,5	—	—
7810-0432	—				—	—	—	250	—	—	—	—
7810-0433	—				—	—	—	200	25	—	—	—
7810-0434	7810-1023				—	—	—	250	—	—	—	—
7810-0435	7810-1024				0,8×5,5	1	3,0; 3,5	280	—	5,0	—	4,0
7810-0475	7810-1025				—	—	—	320	115	4,5*	—	4,5*
7810-0436	7810-1201				—	—	—	200	—	—	—	—
7810-0437	—				—	—	—	250	100	6,0	—	—
7810-0439	—				1,0×6,5	—	4,0	280	—	—	—	—
7810-0458	—				—	—	—	320	115	—	—	—
7810-0442	—				—	—	—	200	—	—	—	—
7810-0444	7810-1202				—	—	—	250	100	—	—	—
7810-0446	7810-1203				—	—	—	280	—	—	—	—
7810-1009	7810-1204				1,2×6,0	2	5,0	300	32	7,0	—	6,0
7810-1011	7810-1205				—	—	—	320	110	—	—	—
7810-0448	7810-1206				—	—	—	—	115	—	—	—

Продолжение

Обозначение отверток, исполнение		Применяемость	Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437—80	Номер крестообразной части $N$ по ГОСТ 10754—80	Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа	$l$	$l_1$	$D$ , не менее	$d$	$d_1$
1	2					не менее			$\pm \frac{IT17}{2}$	
7810-0451	7810-1207		1,6×10,0	3	6,0	250	100	32	8,0	8,0
7810-1012	7810-1208					280				
7810-1013	7810-1209					300				
7810-0435	7810-1211					320	115			
7810-1014	7810-1212		2,0×13,0	4	8,0	320	115	36	10,0	10,0
7810-0450	7810-1213					360				
7810-0461	—					320				
7810-1015	—		2,5×16,0	—	10,0	360				

\* Размеры изготавливаются по заказу потребителя.

Примечание. Допускается изготовление отверток с диаметром стержня  $d$ , равным ширине лезвия лопатки.

Пример условного обозначения отвертки исполнения 1, длиной  $l = 250$  мм с лопаткой типа 3 исполнения В с размерами  $a \times b = 0,8 \times 5,5$  мм по ГОСТ 24437—80, с хромовым покрытием толщиной 1 мм с подслоем никеля толщиной 12 мкм:

**Отвертка 7810—0435 3В Н12Х1 ГОСТ 21010—75**

То же, исполнения 2, длиной  $l = 180$  мм с крестообразной рабочей частью номер 1 по ГОСТ 10754—80 с хромовым покрытием толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм:

**Отвертка 7810—1022 Н12Х1 ГОСТ 21010—75,**

Разд. 1. (Измененная редакция, Изм. № 3).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Детали диэлектрической отвертки должны изготавливаться из следующих материалов:

стержень — из стали марки У7 по ГОСТ 1435—90 или 50ХФА по ГОСТ 14959—79 или 8ХФ по ГОСТ 5950—73;

рукоятка — из полиэтилена высокой плотности, поликарбоната или полиформальдегида;

изоляция стержня — из полиэтилена низкой и высокой плотности.

Допускается изготавливать детали диэлектрической отвертки из других материалов, удовлетворяющих требованиям ГОСТ 11516—79.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.2. Технические требования отверток — по ГОСТ 17199—71, технические требования к рукоятке и изоляции стержня — по ГОСТ 11516—79.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

2.3. Каждая отвертка должна иметь маркировку, содержащую: товарный знак предприятия-изготовителя; наибольшее рабочее напряжение электроустановки «1000 В» (1000 V — для экспорта);

длину отвертки и толщину лопатки (*l<sub>ка</sub>*) или номер крестообразной рабочей части;

цену изделия (для розничной продажи).

Примечание. При комплектации отверток в наборы цену допускается наносить.

2.4. Отвертки, предназначенные для розничной продажи, должны иметь индивидуальную упаковку в коробки, пеналы, футляры, чехлы и т. п.

2.5. Отвертки должны иметь временную Противокоррозионную защиту по ГОСТ 9.014—78 с внутренней упаковкой — ВУ-1, ВУ-2, ВУ-3, ВУ-4 и ВУ-7 для категории условий хранения 2 по ГОСТ 15150—69.

Остальные требования к маркировке и упаковке транспортной и потребительской тары — по ГОСТ 18088—83.

2.3—2.5. **(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

## 3. ПРИЕМКА

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 26810—85 и ГОСТ 11516—79. Разд. 3. **(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

### За. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

За.1. Методы испытаний — по ГОСТ 17199—71 и ГОСТ 11516—79.

Разд. За. **(Введен дополнительно, Изм. № 3).**