



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОТВЕРТКИ СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 17199-88
(СТ СЭВ 3136-81, СТ СЭВ 2513-80)

Издание официальное

Е



Цена 10 коп. БЗ 7-88/477

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ОТВЕРТКИ СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЕ

ГОСТ

Технические условия

17199-88

Fitter's screwdrivers.
Specifications(СТ СЭВ 3136-81,
СТ СЭВ 2513-80)

ОКП 39 2660

Срок действия с 01.07.89

до 01.07.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ручные слесарно-монтажные отвертки для винтов и шурупов с прямыми и крестообразными шлицами и круглых гаек со шлицами на торце, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и на экспорт.

Стандарт не распространяется на отвертки для электротехнических работ.

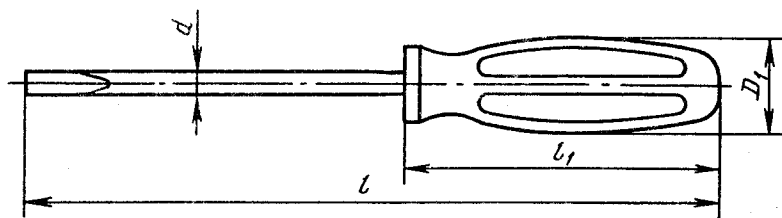
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Отвертки должны изготавливаться следующих типов:

тип 1 исполнений: 1 — для винтов без головки с прямым шлицем (черт. 1, табл. 1); 2 — для круглых гаек со шлицем на торце (черт. 2, табл. 2);
тип 2 исполнений: 1 — для винтов и шурупов с прямым шлицем (черт. 3, табл. 3); 2 — для винтов и шурупов с крестообразным шлицем (черт. 3, табл. 3); 3 — двусторонние изогнутые для винтов с прямым шлицем (черт. 4, табл. 4); 4 — двусторонние изогнутые для винтов с крестообразным шлицем (черт. 5, табл. 5); 5 — для винтов и шурупов с прямым шлицем со стержнем круглого сечения с шестигранным поводком под ключ (черт. 6, табл. 6); 6 — для винтов и шурупов с крестообразным шлицем со стержнем круглого сечения с шестигранным поводком под ключ (черт. 6, табл. 6); 7 — со стержнем квадратного сечения для винтов и шурупов с прямым шлицем (черт. 7, табл. 7); 8 — для винтов и шурупов с прямым шлицем с деревянной ручкой (черт. 8, табл. 8); 9 — для винтов и шурупов с прямым шлицем с накладками (черт. 9, табл. 9).

Примечание. Черт. 1 — 8 не определяют конструкцию отверток.

Тип 1
Исполнение 1

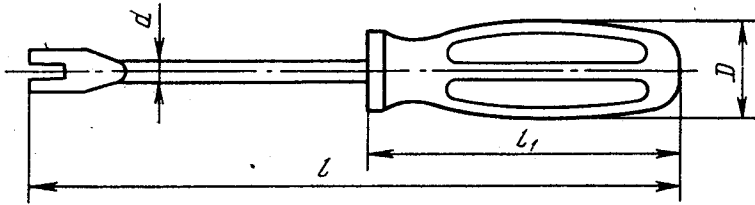


Черт. 1

Таблица 1

мм

Обозначение отверток	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа	Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437-80	l	l_1	D , не менее	$d \pm \frac{IT17}{2}$
				Не менее			
7810-0963		1,2; 1,4-2,0	0,25×0,8	85	45	12	0,8
7810-0964		2,5; 3,0	0,4×1,6				1,6
7810-0965		3,5	0,5×2,3	105	55	15	2,3
7810-0966		4,0	0,6×2,8	155	80	18	2,8
7810-0967		5,0	0,8×3,5	180			3,5
7810-0968		6,0	1,0×4,5	215	90	22	4,5
7810-0969		8,0	1,2×6,0	250	100	25	6,0
7810-0971		10,0	1,6×8,0				8,0
7810-0972		12,0, 14,0	2,0×9,0	300	100	25	9,0
7810-0973		16,0	2,5×11,0				11,0
7810-0974		18,0; 20,0	3,0×11,0	350	100	25	13,0

Тип 1
Исполнение 2

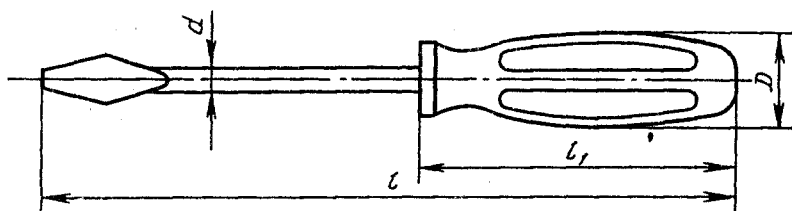
Черт. 2

Таблица 2

мм

Обозначение отверток	Приме- няемость	Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437-80	l	l_1	D , не менее	d $\pm \frac{IT17}{2}$
			Не менее			
7810-0401		0,3 × 3,2	95	55	15	3
7810-0402		0,5 × 4,0	130			
7810-0403		1,0 × 4,5	155	80	18	4
7810-0405		1,0 × 6,3				
7810-0407		1,2 × 6,3	200	100	25	6
7810-0409		1,4 × 10,0	250			
7810-0411		2,0 × 10,0	140			
7810-0413			225			
7810-0415		2,8 × 12,0	175			
7810-0417			300			
7810-0419		3,0 × 16,0	250			
7810-0421			300			
7810-0423		3,5 × 20,0	250			
7810-0425			300			

Тип 2
Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 3

Таблица 3

мм

Обозначение отверток	Пря- ме- нае- мость	Ис- пол- нение	Размер лопатки а × б по ГОСТ 24437-80	Номер кресто- образ- ной части по ГОСТ 10754-80	Номи- нальный диаметр резьбы винта, шурупа	Не менее		D, не менее	d	d ₁
						l	l ₁			
7810-0901			0,25 × 1,7		1,0	70			1,7	
7810-0902			0,3 × 2,0		1,2; 1,4	85				
7810-0301						95				
7810-0904		1	0,4 × 2,5			70	45	12	2,0	
7810-0905						90				
7810-0303						120				
7810-0906						145				
7810-1031		1				70	45	30		
7810-1032		2								
7810-0907		1	0,5 × 3,5	0	2,0	80	55	15	3,0	3,0
7810-1033		2								

мм

Обозначение отверток	При- ме- чае- мость	Ис- пол- не- ние	Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437-80	Номер кresto- образ- ной части по ГОСТ 10754-80	Номи- наль- ный диаметр резьбы винта, шурупа	l	l_1	D , не менее	d	
									$\pm \frac{H17}{2}$	d_1
7810-0908		1				105 (95)				
7810-0975		2				130				
7810-0909		1								
7810-0976		2	0,5x3,5	0	2,0	155	55	15	3,0	3,0
7810-0911		1								
7810-1034		2								
7810-0912		1								
7810-1035		2				180*				
7810-1036						70	45	30		
7810-0913		1	0,6 x 4,0	-	2,5	105	80	18	4,0	-
7810-0308						155				

мм

Обозначение отверток	При- ме- не- мость	Ис- пол- нение	Размер лопатки а X b по ГОСТ 24437-80	Номер кresto- образ- ной части по ГОСТ 10754-80	Номи- нальный диаметр резьбы винта, шурупа	l	l ₁	D, не менее	d	
									±	$\frac{IT17}{2}$
7810-0915						180				
7810-0916		1	0,6 X 4,0	-	2,5	205	80	18	4,0	-
7810-0917						230*				
7810-1037		1						30		
7810-1038		2				70	45			
7810-0311		1				(80)				
7810-0918		1	0,8 X 5,5	1	3,0; 3,5	115(105)			5,0(4,5)	4,0(4,5)
7810-0977		2								
7810-0921		1					90(80)	22(18)		
7810-0978		2				165(155)				
7810-0922		1				190(180)				

мм

Обозначение отверток	При- ме- няе- мость	Ис- пол- нение	Размер лопатки а X в по ГОСТ 24437-80	Номер кресто- образ- ной части по ГОСТ 10754-80	Номи- нальный диаметр резьбы винта, шурупа	l	l ₁	D, не менее	d	d ₁
7810-0979		2				190 (180)				
7810-0923		1				215*				
7810-1039		2								
7810-0314		1				240*				
7810-1041		2	0,8 X 5,5	1	3,0; 3,5	290*	90 (80)	22 (18)	5,0 (4,5)	4,0 (4,5)
7810-0924		1						30		
7810-1042		2								
7810-1043						70				
7810-0316						(80)	45			
7810-0925		1			4,0	115		22	6,0	-
7810-0927			1,0 X 6,5			165	90			

Продолжение табл. 3

мм

Обозначение отверток	При- ме- няе- мость	Ис- пол- нение	Размер лопатки a x b по ГОСТ 24437-80	Номер кресто- образ- ной части по ГОСТ 10754-80	Номи- наль- ный диаметр резьбы, штура	l	l ₁	D, не менее	d		
									$\pm \frac{IT17}{2}$		
						Не менее					
7810-0928						190					
7810-0320		1	1,0 x 6,5	-	4,0	240	90	22	6,0		
7810-0931						290*					
7810-1044		1				70	45	30	7,0 (6,0)		
7810-1045		2									
7810-0932		1									
7810-0981		2				125 (115)					
7810-0324		1									
7810-0982		2	1,2 x 8,0	2	5,0	200 (190)	100(90)	25 (22)	7,0		6,0
7810-1046		1									
7810-0983		2				225 (215)					

Продолжение табл. 3

мм

Обозначение отверток	При- ме- няе- мость	Ис- пол- не- ние	Размер лопатки <i>a</i> × <i>b</i> по ГОСТ 24437-80	Номер кресто- образ- ной части по ГОСТ 10754-80	Номи- нальный диаметр резьбы винта, шурупа	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>D</i> , не менее	<i>d</i>	
									± $\frac{IT17}{2}$	
7810-0935		1				250*				
7810-1047		2					100 (90)	25 (22)	7,0	6,0
7810-1048		1	1,2 × 8,0	2	5,0	275*				
7810-1049		2								
7810-1051		1				70	45	30		
7810-1052		2								
7810-0937		1				125				
7810-0984		2								
7810-1053		1	1,6 × 10,0	3	6,0	200	100	25	8,0	8,0
7810-1054		2								
7810-0941		1				250				

Продолжение табл. 3

мм

Обозначение отверток	При- ме- няе- мость	Ис- пол- нение	Размер лопатки а X б по ГОСТ 24437-80	Номер кresto- образ- ной части по ГОСТ 10754-80	Номи- нальный диаметр резьбы винта, шпунга	l	l ₁	D, не менее	d	
									±	$\frac{IT17}{2}$
7810-0985		2				250				
7810-1055		1				275				
7810-1056		2								
7810-0942		1	1,6 X 10,0	3	6,0	300	100	25	8,0	8,0
7810-1057		2				350				
7810-0943		1								
7810-1058		2								
7810-1059		1				70	45	30		
7810-1061		2	2,0 X 13,0	4	8,0				10,0	10,0
7810-0944		1				260	110	28		
7810-1062		2								

Продолжение табл. 3

мм

Обозначение отверток	При- ме- няе- мость	Ис- под- не- ние	Размер лопатки а X б по ГОСТ 24437-80	Номер кresto- образ- ной части по ГОСТ 10754-80	Номи- нальный диаметр резьбы винта, шурупа	l	l ₁	D ₂ не менее	d	
									$\pm \frac{IT17}{2}$	
7810-0945		1								
7810-0986		2	2,0 X 13,0	4	8,0	310	110	28	10,0	10,0
7810-0946		1				360				
7810-1063		2								
7810-0947						310				
7810-0948		1	2,5 X 16,0	-	10,0	360			10,0	-
7810-0951						410				
7810-0346						310	110	28		
7810-0952		1	3,0 X 18,0	-	12,0; 14,0	360				12,0
7810-0953						410				

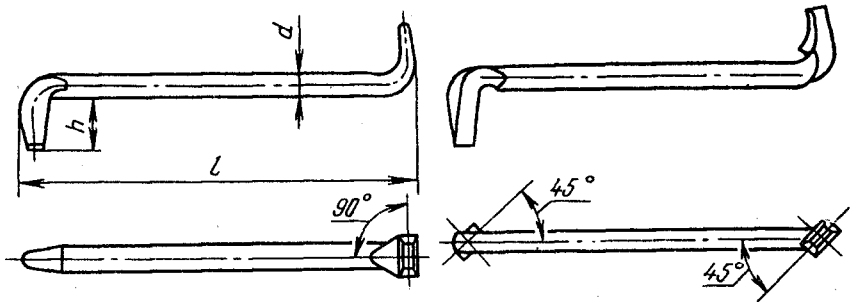
мм

Обозначение отверток	При- ме- няе- мость	Ис- пол- нение	Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437-80	Номер кresto- образ- ной части по ГОСТ 10754-80	Номи- нальный диаметр резьбы винта, шурupa	l	l_1	D , не менее	d	
									$\pm \frac{IT17}{2}$	
7810-0954		1	4,0 × 23,0	-	16,0; 18,0	360	110	28	15,0	-
7810-0955						410				

* Допускается изготавливать по заказу потребителя.

П р и м е ч а н и я:

1. Отвертки с размерами, указанными в скобках, допускается изготавливать до 01.07.91.
2. Размер длины рукоятки l_1 и D допускается выполнять с предельным отклонением $\pm \frac{IT17}{2}$ до 01.07.91.

Тип 2
Исполнение 3

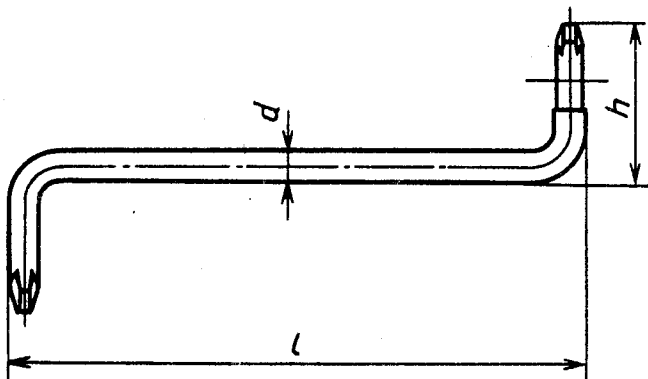
Черт. 4

Таблица 4

мм

Обозначение отверток	Применяемость	Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437-80	Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа	l , не менее	$d \pm \frac{IT17}{2}$	h
7810-0993		0,6 × 4,0	2,5	75	4,0	20
7810-0994		0,8 × 5,5	3,0; 3,5	100	5,5	
7810-0995		1,0 × 6,5	4,0	125	6,5	25
7810-0996		1,2 × 8,0	5,0	150	8,0	
7810-0997		1,6 × 10,0	6,0	175	9,0	30
7810-0998		2,0 × 13,0	8,0	200	9,5	
7810-0999		2,5 × 13,5	10,0	225	11,0	

Тип 2
Исполнение 4



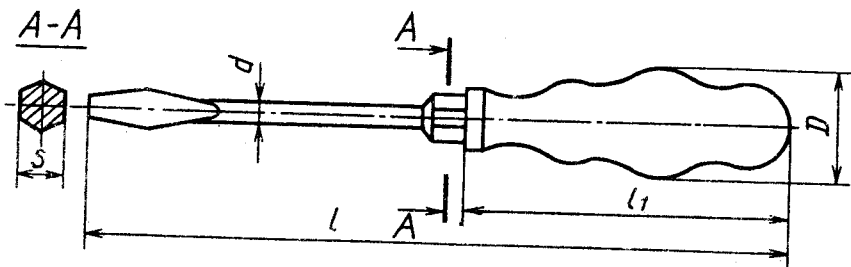
Черт. 5

Таблица 5

мм

Обозначение отверток	Применяемость	Номер крестообразной рабочей части по ГОСТ 10754-80	Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа	l, не менее	d	d ₁	h
					$\pm \frac{IT17}{2}$		
7810-1064		0 × 1	2,0; 3,0; 3,5	75	4,0	3,0	20
7810-1065		1 × 2	3,0; 3,5; 5,0	100	6,0	4,0	25
7810-1066		2 × 3	5,0; 6,0	125	8,0	6,0	30
7810-1067		3 × 4	6,0; 8,0	150	10,0	8,0	40

Тип 2
Исполнение 5



Исполнение 6



Черт. 6

Продолжение табл. 6

мм

Обозначение отверток	При- ме- няе- мость	Ис- пол- нение	Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437-80	Номер кресто- образ- ной час- ти по ГОСТ 10754-80	Номи- нальный диаметр резьбы винта, шурупа	l	l_1	D_s не менее	d		S
									d	d_1	
7810-0958		1							$\pm \frac{IT17}{2}$		
7810-1078		2				225	100	31	7,0	6,0	
7810-1079		1		2	5,0	250					12
7810-1081		2	1,2 × 8,0								
7810-1082		1				120	45	30			
7810-1083		2									
7810-0959		1	1,6 × 10,0	3	6,0	250	100	31	9,0	8,0	
7810-1084		2									
7810-1085		1									
7810-1086		2				300					

Продолжение табл. 6

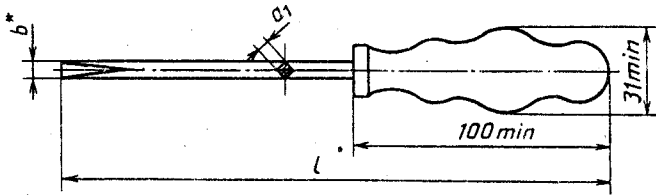
мм

Обозначение отверток	При- ме- няе- мость	Ис- пол- нение	Размер лопатки <i>a</i> × <i>b</i> по ГОСТ 24437-80	Номер кесто- образо- вой час- ти по ГОСТ 10754-80	Норми- нальный диаметр резьбы винта, шпурца	<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>D</i> , не менее	<i>d</i>		<i>S</i>
									$\pm \frac{III7}{2}$	<i>d</i> ₁	
7810-1087		1				120	45	30			
7810-1088		2									
7810-1089		1				250	100	31	10,0	10,0	14
7810-1091		2	2,0 × 13,0	4	8,0	300					
7810-0961		1									
7810-1092		2									
7810-1093		1				120	45	30			
7810-1094		2									
7810-1095		1	2,5 × 16,0	-	10,0	300	100	31	11,0	-	17
7810-1096		2									
7810-0962		1				350					

мм

Обозначение отверток	При- ме- няе- мость	Ис- пол- нение	Размер лопатки a X b по ГОСТ 24437-80	Номер кресто- образ- ной час- ти по ГОСТ 10754-80	Номи- нальный диаметр резьбы винта, шпурла	Не менее		D, не менее	d		S
						l	l ₁		d	d ₁	
7810-1097		2	2,5 X 16,0	-	10,0	350	100	31	11,0	-	
7810-1098		1				120	45	30			17
7810-1099		2				300	100	31	12,0	-	
7810-1101		1				350					
7810-1102		2	3,0 X 18,0	-	12,0; 14,0						
7810-1103		1									
7810-1104		2									
7810-1105		1				120	45	30			
7810-1106		2									
7810-1107		1	4,0 X 23,0	-	16,0; 18,0	350	100	31	15,0	-	19
7810-1108		2									
7810-1109		1				400					
7810-1111		2									

Примечание. Допускается изготавливать стержень шестигранного сечения.

Тип 2
Исполнение 7

* b – ширина рабочей части должна быть равна диагонали квадрата для отверток с квадратным стержнем или диаметру описанной окружности для отверток с шестигранным стержнем.

Черт. 7

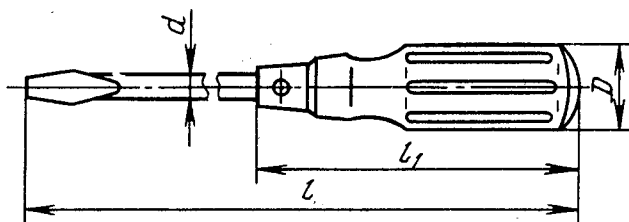
Таблица 7

мм

Обозначение отверток	Применяемость	Толщина лопатки a по ГОСТ 24437-80	Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа	a_1	l , не менее
7810-0352		1,6	6,0	8	250
7810-0354					300
7810-0356					400
7810-0358		2,0	8,0		250
7810-0360					300
7810-0362					400
7810-0364		2,5	10,0	10	300
7810-0366					400
7810-0368		3,0	12,0; 14,0	13	300
7810-0370					400
7810-0373		4,0	16,0; 18,0	17	400

Примечание. Допускается изготавливать стержень шестигранного сечения.

Тип 2
Исполнение 8



Черт. 8

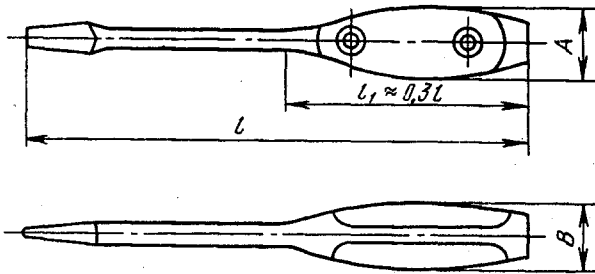
Таблица 8

мм

Обозначение отверток	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа	Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437-80	l	l_1	D , не менее	$d \pm \frac{IT17}{2}$
				Не менее			
7810-0374		2,0	0,5 × 3,5	155	80	22	3,0
7810-0375				200			
7810-0376		2,5	0,6 × 4,0	150	100	25	4,0 4,0
7810-0377				200			
7810-0378		3,0; 3,5	0,8 × 5,5	210	110	28	4,5
7810-0379				260			
7810-0380		4,0	1,0 × 6,5	210			6,0
7810-0382				260			
7810-0384		5,0	1,26 × 8,0	245	120	30	
7810-0386		6,0	1,6 × 10,0	250	125	32	8,0
7810-0388		8,0	2,0 × 13,0	240	140		10,0 10,0
7810-0390				315			

Примечание. Допускается изготавливать отвертки с диаметром стержня d , равным ширине лезвия лопатки.

Тип 2
Исполнение 9



Черт. 9

Таблица 9

мм

Обозначение отверток	Применяемость	Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437-80	Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа	l , не менее	A	B
					Не менее	
7810-0987		0,6 × 4,0	2,5	100	18	14
7810-0988		0,8 × 5,5	3,0; 3,5	125	20	16
7810-0989		1,0 × 6,5	4,5	160	22	18
7810-0395		1,2 × 8,0	5,0	200	28	22
7810-0397		1,6 × 10,0	6,0	250	32	25
7810-0991		2,0 × 13,0	8,0	280	36	28
7810-0992		2,5 × 16,0	10,0	315		

Пример условного обозначения отвертки типа 2, исполнения 1, длиной $l = 180$ мм с лопаткой типа 3, исполнения В размерами $a \times b = 0,6 \times 4,0$ мм по ГОСТ 24437-80, группы применения 1, с хромовым покрытием толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм:

Отвертка 7810-0915 3В 1 Н12Х ГОСТ 17199-88

То же, типа 2, исполнения 2, длиной $l = 250$ мм с крестообразной рабочей частью номер 2, исполнения А по ГОСТ 10754-80, группы применения 2, с хромовым покрытием толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм:

Отвертка 7810-0985 А 2 Н12Х ГОСТ 17199-88

1.2. Основные конструктивные размеры рукояток отверток указаны в рекомендуемом приложении.

1.3. Отвертки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 24437-80 и ГОСТ 10754-80, по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.4. Стержни отверток должны изготавливаться из сталей марок: У7 по ГОСТ 1435-74, 50ХФА по ГОСТ 14959-79 или других марок, обеспечивающих выполнение требований твердости, прочности и надежности, установленных настоящим стандартом.

1.5. Рукоятки отверток должны изготавливаться из материалов, указанных в табл. 10.

Таблица 10

Группа применения	Материал рукояток
1 — контакт с нефтепродуктами и парами бензина	Поликрилаты*, фенопласты марок 03-010-02 и ВХ3-090-14 по ГОСТ 5689-79 и аминопласты марок КФА1, КФА2, КФА3, МФВ2 по ГОСТ 9359-80
2 — отсутствие контакта с нефтепродуктами и парами бензина	Полистирол одной из марок по ГОСТ 20282-86 и его сополимеры*

* Изготавливаются по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

П р и м е ч а н и е. Допускается применение пластмасс других марок, обеспечивающих выполнение требований прочности, установленных настоящим стандартом.

1.6. Рукоятки отверток типа 2, исполнения 8 и накладки отверток типа 2, исполнения 9 должны изготавливаться из древесины твердых пород (бук, граб, ясень, береза) 1-го сорта по ГОСТ 2695-83, влажностью не более 12 %.

П р и м е ч а н и е. Допускается изготовление накладок из ударопрочных пластмасс.

1.7. Твердость рабочего конца отверток на длине не меньшей, чем тройная ширина лопатки b по ГОСТ 24437-80, а для отверток для винтов с крестообразным шлицем — не меньшей, чем тройной диаметр стержня d по ГОСТ 10754-80, должна быть 47,0 ... 52,0 НРС_{0,2}.

1.8. Отвертки должны иметь прочность, определяемую испытательным крутящим моментом, приведенным в табл. 11.

Таблица 11

Толщина лопатки по ГОСТ 24437-80, мм	Номер крестообразной рабочей части по ГОСТ 10754-80	Испытательный крутящий момент M для испытания рабочих концов отверток, Н · м, не менее		Крутящий момент M , для испытания соединения стержня и рукояток отверток, Н · м, не менее	
		Тип 2	Тип 1	Тип 2	Тип 1
0,25	—	0,7 (0,05)	0,05	0,07 (0,05)	0,05
0,30	—	0,18 (0,09)	—	0,18 (0,09)	—
0,40	—	0,40 (0,20)	0,25	0,40 (0,20)	0,25
0,50	0	0,7	0,60	0,7	0,60
0,60	—	1,3	1,00	1,3	1,0
0,80	1	2,6	2,40	2,6	2,4
1,00	—	5,5	4,50	5,5	4,5
1,20	2	11,5	8,60	11,5	8,6
1,60	3	25,6	20,4	25,6	20,4
2,00	4	48,0	36,0	30,0	30,0
2,50	—	87,5	69,0	30,0	30,0
3,00; 3,50	—	162,0	117,0	30,0	30,0
4,00	—	368,0	—	30,0	30,0

Примечание. По согласованию с потребителем допускается изготавливать отвертки с испытательным крутящим моментом, указанным в скобках.

1.9. Допуск перпендикулярности торца лопатки по ее ширине относительно оси стержня отвертки не должен превышать 0,5 мм на 10 мм ширины.

1.10. Допуск симметричности выемки лопатки относительно оси отверток типа 1, исполнения 2 не должен превышать 0,15 мм для отверток к гайкам до М3 и 0,3 мм — для остальных гаек.

1.11. Параметр R_a шероховатости поверхностей отверток по ГОСТ 2789-73 должен быть не более, мкм:

лицевых рабочих граней лопаток	3,2
поверхностей торца лопаток, поверхностей образующих крестообразный шлиц, наружной поверхности стержня	6,3
боковых нерабочих граней	12,5

Примечание. Допускается на лопатках отверток для винтов с прямым шлицем наносить насечку с размерами, указанными в рекомендуемом приложении на черт. 5.

1.12. Параметр шероховатости поверхностей деревянных рукояток и накладок отверток должен быть не более $R_{z\max}$ 100 мкм по ГОСТ 7016-82.

1.13. Металлические поверхности отверток должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в табл. 12.

Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.303-84	Вид покрытий	Обозначение покрытий по	
		ГОСТ 9.306-85	ГОСТ 9.032-74
1	Окисное с промасливанием Фосфатное с промасливанием Хромовое толщиной 9 мкм Лакокрасочное	Хим. Окс. прм Хим. Фос. прм Х 9	Лак ВЛ-725 Бесцв. III 9
2-4	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм, нанесенного электролитическим способом Цинковое толщиной 15 мкм хроматированное	H12.X Ц 15.хр	-
5-8	Кадмиевое толщиной 21 мкм хроматированное Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом, толщиной 14 мкм и никеля, нанесенного тем же способом, толщиной 7 мкм	Кд 21.хр. Н 14. Н 7. X	- -

Примечания:

1. Допускается по согласованию с потребителем применять другие металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.306-85 и ГОСТ 9.032-74, по защитно-декоративным свойствам не уступающие указанным в табл. 12.

2. Отвертки, выпускаемые для продажи через розничную торговую сеть, должны иметь защитно-декоративное покрытие не ниже 2-й группы условий эксплуатации по ГОСТ 9.303-84.

Допускается по согласованию с потребителем для продажи через розничную торговую сеть применение покрытий, соответствующих 1-й группе условий эксплуатации по ГОСТ 9.303-84.

3. Заданная толщина покрытия должна быть выдержана на рабочем конце лопатки отвертки, не имеющей насечки, на расстоянии 2-5 мм от ребер, а для отверток для винтов с крестообразным шлицем не меньшей, чем тройной диаметр стержня d по ГОСТ 10754-80. На остальной части срежня отверток допускается уменьшение толщины покрытий.

4. Допускается по согласованию с потребителем изготовление отверток с рабочей частью без покрытий на длине, равной ширине лопатки b отверток для винтов с прямым шлицем, и на длине крестообразной части отверток для винтов с крестообразным шлицем, с последующей консервацией этих поверхностей смазкой типа НГ-203 ГОСТ 12328-77.

1.14. Поверхность деревянных рукояток и накладок должна быть покрыта олифой по ГОСТ 7931-76 или ГОСТ 190-78 или бесцветным лаком по документации, утвержденной в установленном порядке.

1.15. Технические требования к качеству покрытия — по ГОСТ 9.301-86 и ГОСТ 9.032-74.

1.16. Каждая отвертка должна иметь маркировку:

- а) товарного знака предприятия-изготовителя;
- б) цены (для отверток розничной продажи);
- в) толщины и ширины лопатки ($a \times b$) или номера крестообразной рабочей части.

Примечания:

- 1. До 01.07.92 допускается маркировать толщину лопатки и длину отвертки ($a \times l$).
- 2. При комплектовании отверток в наборы допускается цену наносить на футляре.

1.17. Внутренняя упаковка отверток — ВУ-1, ВУ-2, ВУ-3, и ВУ-7 по ГОСТ 9.014-78.

1.18. Отвертки, предназначенные для продажи через розничную торговую сеть, должны быть уложены в индивидуальную потребительскую тару.

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

1.20. Отвертки должны применяться только для крепежа винтов и шурупов с размерами шлицев по ГОСТ 24669-81 и ГОСТ 10753-86, соответствующих размерам рабочего конца отверток.

1.21. При эксплуатации отверток не допускается пользование ими как рычагами.

2. ПРИЕМКА

Правила приемки — по ГОСТ 26810-86.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ (ИСПЫТАНИЙ)

3.1. Размеры рабочих концов отверток должны проверяться специальными и универсальными средствами измерения.

Крестообразную рабочую часть отверток для винтов и шурупов с крестообразным шлицем допускается проверять комплексным калибром.

3.2. Твердость отверток проверяют по ГОСТ 9013-59.

3.3. Прочность отверток проверяют установкой их в захвате со вставкой для соответствующих рабочих концов с последующим нагружением крутящим моментом, указанным в табл. 11.

Прикладываемая нагрузка должна исключать изгибающий момент на

отвертке. Нагрузку следует увеличивать постепенно до величины крутящего момента, указанного в табл. 11.

Твердость вставок должна быть не ниже 65HRC₃.

После испытаний отвертка не должна иметь остаточной деформации, трещин и других повреждений. Рукоятка и стержень не должны иметь взаимного проворачивания.

П р и м е ч а н и е. Допускается повреждение защитно-декоративных покрытий на рабочей части отверток в местах контакта с захватом.

3.4. Пластмассовые рукоятки отверток должны выдерживать трехкратный удар при падении с высоты 1,5 м на горизонтальную каменную или бетонную плиту без появления на рукоятке трещин, сколов и ослабления соединения рукоятки со стержнем.

Отвертки с рукоятками из фенопластов допускается на удар не испытывать.

3.5. Внешний вид защитно-декоративных покрытий должен проверяться по ГОСТ 9.302-79 и ГОСТ 9.032-74.

Толщина покрытия должна проверяться по ГОСТ 9.301-86.

3.6. Шероховатость поверхностей отверток проверяют сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378-75 или профилометрами.

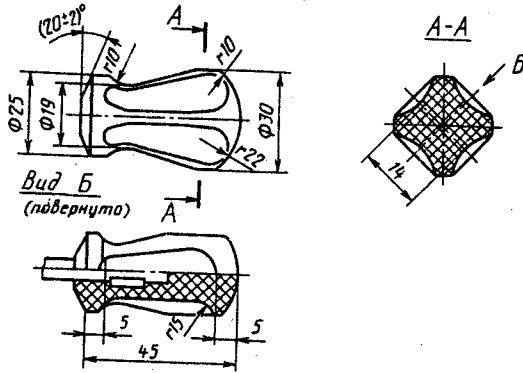
4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088-83.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

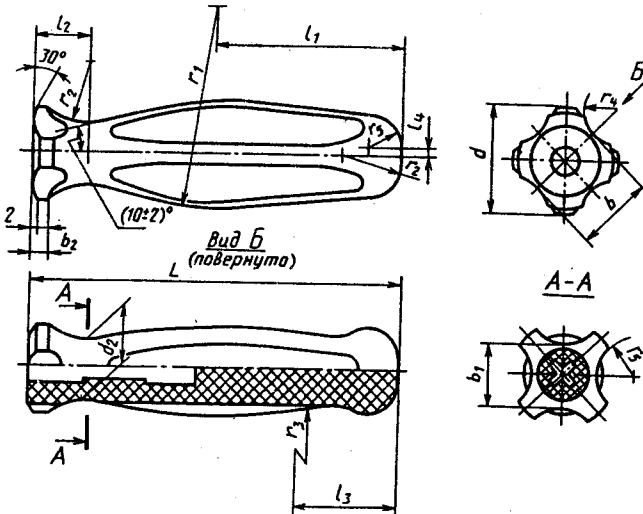
5.1. Изготовитель гарантирует соответствие отверток требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации 12 мес со дня продажи отверток через розничную торговую сеть, а для отверток, предназначенных для вне-рыночного потребления, — 12 мес с момента их получения.

ОСНОВНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ
ПЛАСТМАССОВЫХ РУКОЯТОК1. Размеры рукояток для отверток длиной $l = 70$ мм (черт. 10)

Черт. 10

Размеры рукояток для отверток типов 1 и 2, исполнений 1 и 2



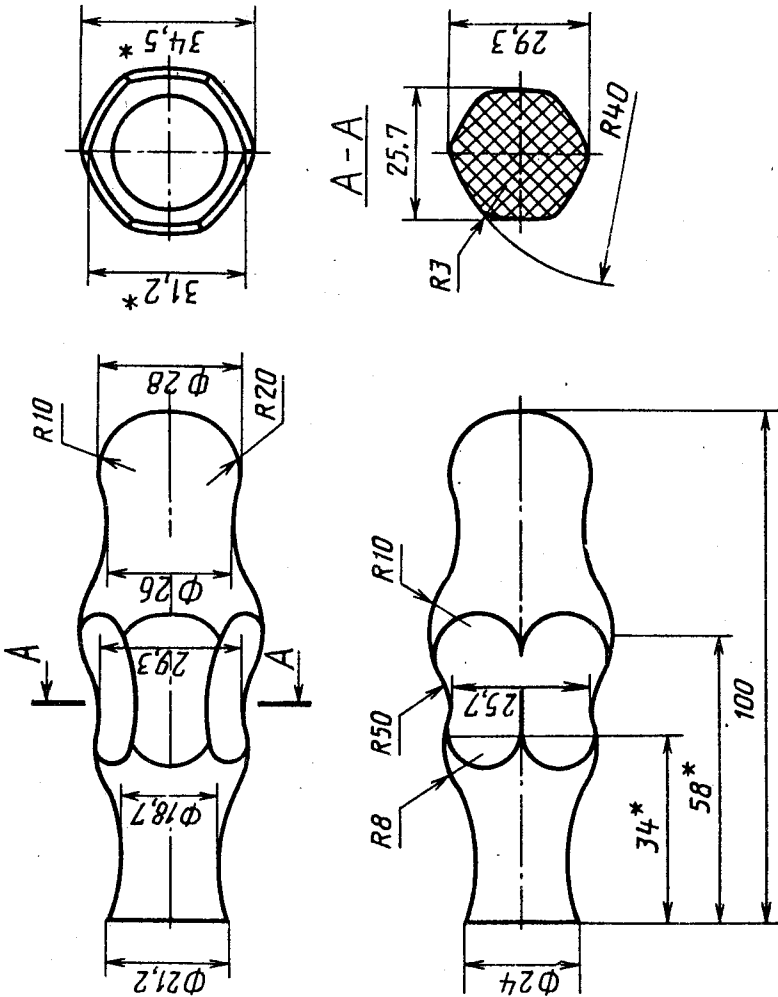
Черт. 11

Таблица 13

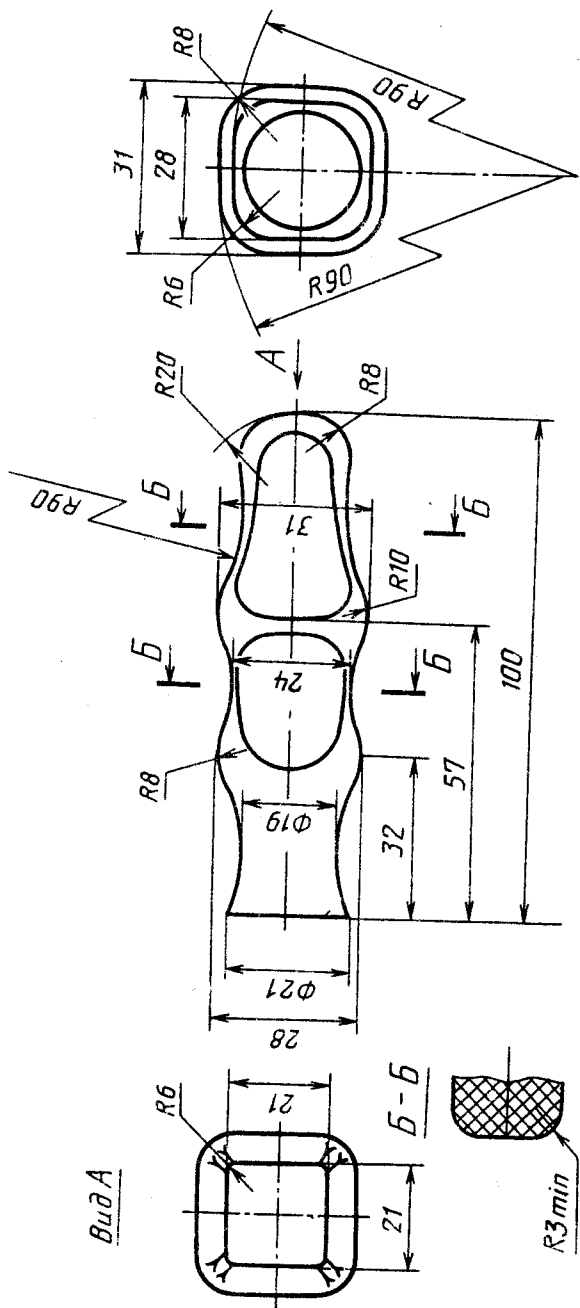
мм

Номинальный размер лопатки по ГОСТ 24437-80 $a \times b$	Номер крестооб- разного шлица по ГОСТ 10754-80	l	l_1	l_2	l_3	l_4	b	b_1	b_2	d	d_1	d_2	r	r_1	r_2	r_3	r_4	r_5
$0,5 \times 3,5$	0	55	32	10	17	2	10	10	4,0	15	14	8	10	19	9	15,0	4	6
$0,8 \times 5,5$	1	80	40	12	20	2	11	11	4,0	18	17	8	12	22	9	20,0	5	6
$1,2 \times 8,0$	2	90	45	15	22	2	15	15	5,0	22	21	12	16	30	10	22,0	7	7
$1,6 \times 10,0$	3	100	50	16	36	6	19	18	6,0	25	24	17	18	60	18	28,0	8	8
$2,0 \times 13,0$	4	110	60	20	45	7	23	20	6,0	28	27	21	25	90	20	35,5	11	9

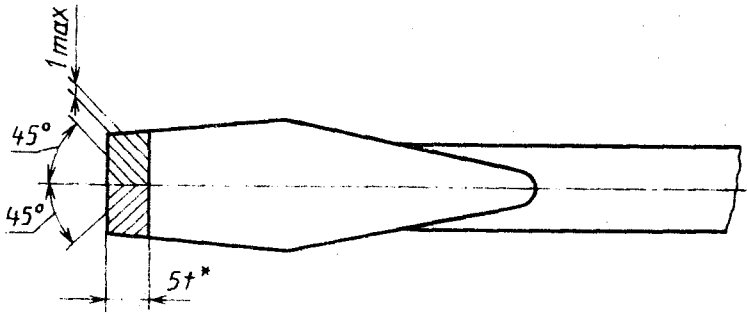
Размеры рукояток для отверток
 типа 2, исполнений 5, 6, 7



* Размеры для справок



Размеры насечки и место ее расположения на отвертках
с прямым шлицем типа 2



* t – размер по ГОСТ 24437-80

Черт. 14

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Д.И. Семенченко, канд. техн. наук; Г.А. Астафьева, канд. техн. наук;
А.А. Гадателев, А.М. Краснощекова, Н.П. Силина, Е.К. Бондаренко

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.07.88 № 2702

3. Срок проверки 1994 г.; периодичность проверки – 5 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3136-81, СТ СЭВ 2513-80
Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 2380

5. Взамен ГОСТ 17199-71

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.014-78	1.17
ГОСТ 9.032-74	1.13; 1.15; 3.5
ГОСТ 9.301-86	1.15; 3.5
ГОСТ 9.302-79	3.5
ГОСТ 9.303-84	1.13
ГОСТ 9.306-85	1.13
ГОСТ 190-78	1.14
ГОСТ 1435-74	1.4
ГОСТ 2695-83	1.6
ГОСТ 2789-73	1.11
ГОСТ 5689-79	1.5
ГОСТ 7016-82	1.12
ГОСТ 7931-76	1.14
ГОСТ 9013-59	3.2
ГОСТ 9359-80	1.5
ГОСТ 9378-75	3.6
ГОСТ 10753-86	1.20
ГОСТ 10754-80	1.1; 1.3; 1.7; 1.8; 1.13; приложение
ГОСТ 12328-77	1.13
ГОСТ 14959-79	1.4
ГОСТ 18088-83	1.19; 4
ГОСТ 20282-86	1.5
ГОСТ 24437-80	1.1; 1.3; 1.7; 1.8; приложение
ГОСТ 24669-81	1.20
ГОСТ 26810-86	2

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *В.Е. Ковалева*
Корректор *Е.И. Морозова*

Сдано в наб. 04.08.88 Подп. в печ. 21.09.88 2,5 усл. печ. л. 2,5 усл. кр.-отт. 1,89 уч.-изд. л.
Тираж 16000 Цена 10 коп.

Ордена „Знак Почета” Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.

Набрано в Издательстве стандартов на НПУ
Тип. Московский печатник, Москва, Лялин пер., 6. Зак. 6734