УДК 621.983.5.06 : 006.354

Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФИКСАТОРЫ С РЕЗЬБОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ

Конструкция и размеры

Locators with threaded bore.
Design and dimensions

ГОСТ 18770—80*

Взамен ГОСТ 18770—73

ОКП 39 6330

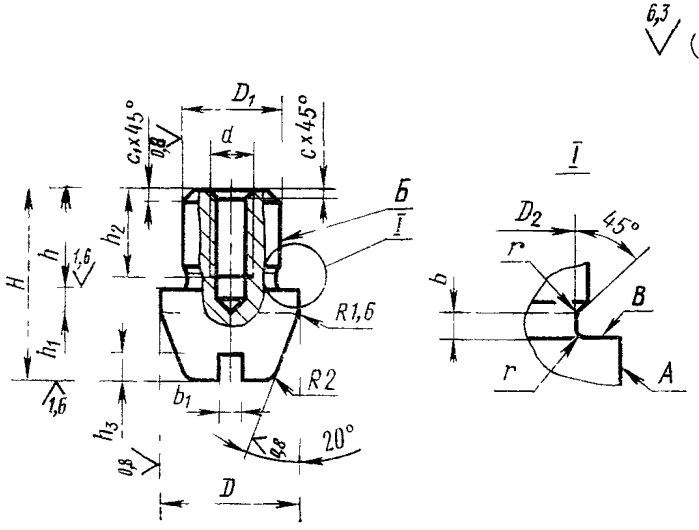
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря 1980 г. № 6292 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры фиксаторов с резьбовым отверстием должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

* *Переиздание (декабрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1985 г. (ИУС № 4—86).*

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначение фиксатора	Применяемость	D (поле допуска h9)	D_1 (поле допуска h6)	D_2	d	H	h	h_1	h_2	h_3	b	b_1	r	c	c_1	Масса, кг, не более
1052-0961		От 10 до 12	8	7,6	М4	16	8	1	8	2,5	1,6	2,0	0,2	0,5	0,6	0,008
1052-0962								2								
1052-0963						18		3								0,010
1052-0964								4								
1052-0965		Св. 12 до 15	10	9,6	М5	16		1	10					1,0		0,012
1052-0966								2								
1052-0967						18		3								0,015
1052-0968								4								
1052-0969		Св 15 до 18	12	11,2	М6		10	1		3,0	2,0	2,5	0,4		1,0	0,018
1052 0971						20		2								
1052-0972								3								0,022
1052-0973								4								

Примечание. Масса подсчитана для наибольшего рабочего размера фиксатора D.

Пример условного обозначения фиксатора размерами $D = 10{,}6$ мм, $h_1 = 1$ мм:

Фиксатор 1052-0961/10600 ГОСТ 18770—80

2. Материал — сталь марки У8А по ГОСТ 1435—74.

3. Твердость — 51...55 $HRC_э$.

(Измененная редакция, Изм. №1).

4. Допуск радиального биения поверхности *А* относительно поверхности *Б* — по 6-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Допуск цилиндричности поверхностей *А* и *Б* на всей длине — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Допуск торцового биения поверхности *В* относительно поверхности *Б* — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7. Отверстие под нарезание резьбы *d* допускается выполнять сквозное.

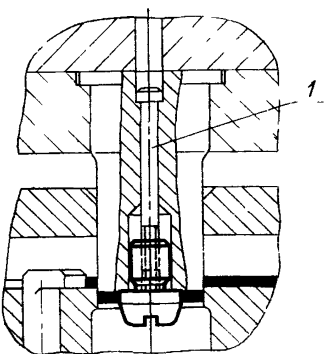
8. Технические требования — по ГОСТ 18824—80.

9. Маркировать на бирке: условное обозначение фиксатора без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.

10. Пример применения фиксатора с резьбовым отверстием дан в справочном приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ФИКСАТОРОВ С РЕЗЬБОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ



1—винт по ГОСТ 11738—84

gost.e-ecolog.ru