

ФИКСАТОРЫ С РЕЗЬБОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ

Конструкция и размеры

Locators with threaded bore.
Design and dimensions

ГОСТ

18770-80*

Взамен
ГОСТ 18770-73

ОКП 39 6330

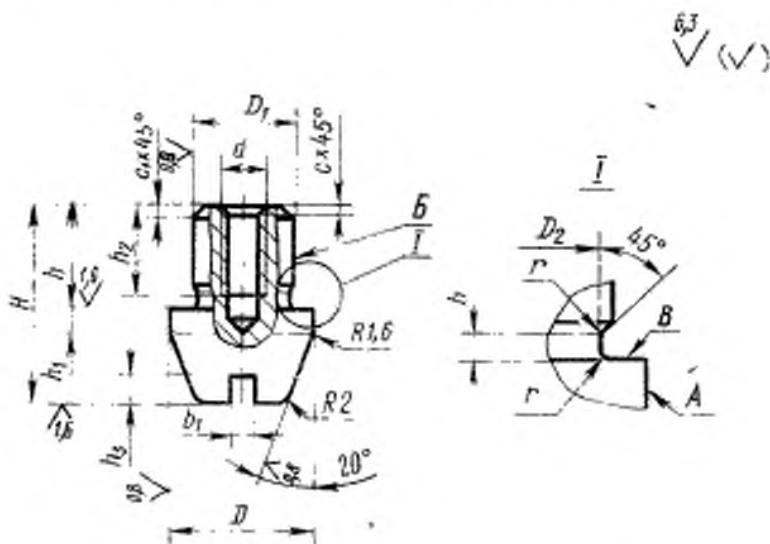
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря 1980 г. № 6292 срок введения установлен

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).

Размеры в мм

Обозначение, Применение фиксатора	<i>D</i> (рабочая длина ножа)	<i>D₁</i> (поле адреса ножа)	<i>D₂</i>	<i>d</i>	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>	<i>h₃</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>r</i>	<i>c</i>	<i>c₁</i>	Масса, кг, не более		
1052-0961	От 10 до 12	8	7,6	М4		16		1								0,008	
1052-0962								2	8						0,5		
1052-0963								3							0,010		
1052-0964							8	4							2,5	0,2	0,6
1052-0965								1							0,012		
1052-0966	Ср. 12 до 15	10	9,6	М5		16		2							0,015		
1052-0967								3							10		1,0
1052-0968							18		4								
1052-0969									1								
1052-0971	Ср. 15 до 18	12	11,2	М6			10		2						3,0	2,0	0,4
1052-0972									3						20		1,0
1052-0973															4		0,022

Приложение. 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 HRC₃.

(Измененная редакция, Изд. №1).

4. Допуск радиального биения поверхности A относительно поверхности B — по 6-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Допуск цилиндричности поверхностей A и B на всей длине — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Допуск торцевого биения поверхности B относительно поверхности B — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81.

7. Отверстие под нарезание резьбы d допускается выполнять сквозное.

8. Технические требования — по ГОСТ 18824—80.

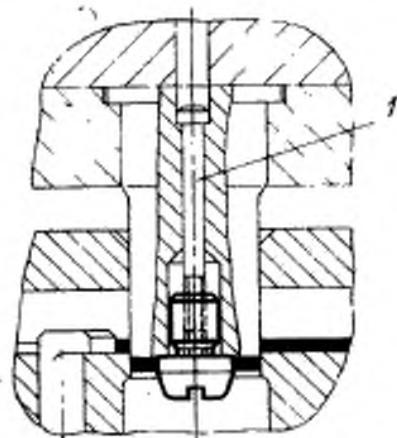
9. Маркировать на бирке: условное обозначение фиксатора без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ФИКСАТОРОВ С РЕЗЬБОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ



1—заказ по ГОСТ 11738—84