

## 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

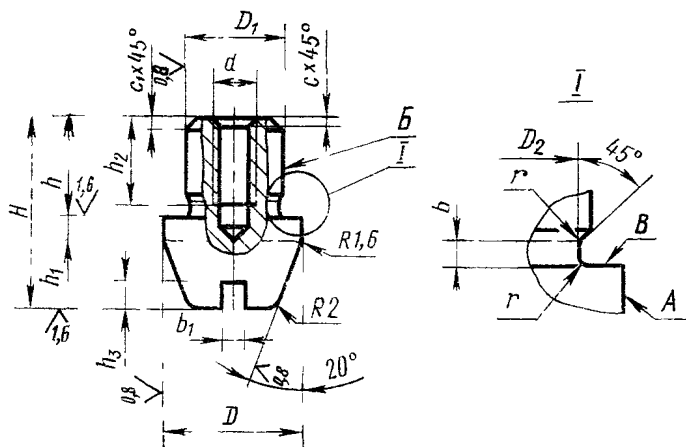
с 01.01.82

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.

6,3  
✓ (✓)



**Издание официальное**

## Перепечатка воспрещена

★

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

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	M4	16	8	1	8						0,5	0,008
1052-0962								2								
1052-0963						18		3								
1052-0964		Св. 12 до 15	10	9,6	M5		10	4	10	2,5	1,6	2,0	0,2		0,6	0,010
1052-0965						16		1								
1052-0966								2								
1052-0967								3								
1052-0968		Св. 15 до 18	12	11,2	M6	18	10	4	10					1,0		0,012
1052-0969								1								
1052 0971								2								
1052-0972								3								
1052-0973						20		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<sub>9</sub>.

(Измененная редакция, Изм. №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 торцового 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.

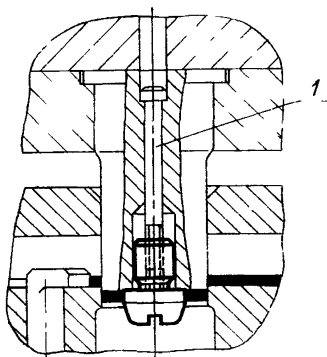
9. Маркировать на бирке: условное обозначение фиксатора без наименования и товарный знак предприятия-изготовителя.

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

## ПРИЛОЖЕНИЕ

### Справочное

### ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ФИКСАТОРОВ С РЕЗЬБОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ



1—винт по ГОСТ 11738—84