

ГОСТ 17199—88

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ОТВЕРТКИ СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЕ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ*

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.07.88 № 2702**
- 3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3136—81, СТ СЭВ 2513—80**
Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 2380
- 4. ВЗАМЕН ГОСТ 17199—71**
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер раздела, пункта, приложения |
|---|--------------------------------------|
| 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—88 | 3.5 |
| ГОСТ 9.303—84 | 1.13 |
| ГОСТ 9.306—85 | 1.13 |
| ГОСТ 190—78 | 1.14 |
| ГОСТ 1435—99 | 1.4 |
| ГОСТ 2695—83 | 1.6 |
| ГОСТ 2789—73 | 1.11 |
| ГОСТ 7016—82 | 1.12 |
| ГОСТ 7931—76 | 1.14 |
| ГОСТ 9013—59 | 3.2 |
| ГОСТ 9359—80 | 1.5 |
| ГОСТ 9378—93 | 3.6 |
| ГОСТ 10753—86 | 1.20 |
| ГОСТ 10754—93 | 1.1, 1.3, 1.7, 1.8, 1.13, приложение |
| ГОСТ 14959—79 | 1.4 |
| ГОСТ 18088—83 | 1.19, раздел 4 |
| ГОСТ 20282—86 | 1.5 |
| ГОСТ 24437—93 | 1.1, 1.3, 1.7, 1.8, приложение |
| ГОСТ 24669—81 | 1.20 |
| ГОСТ 26810—86 | Раздел 2 |
| ГОСТ 28804—90 | 1.5 |

- 6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)**

- 7. ИЗДАНИЕ (март 2003 г.) с Поправкой (ИУС 1—90)**

Переиздание (по состоянию на апрель 2008 г.)

* См. примечание ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» (с. 18).

25 МАШИНОСТРОЕНИЕ

ОКС 25.140.30
Группа Г24

Поправка* к ГОСТ 17199—88 Отвертки слесарно-монтажные. Технические условия

| В каком месте | Напечатано | Должно быть |
|---|--|--|
| Пункт 1.1. Пример условного обозначения отвертки типа 2, исполнения 2 | исполнения А по ГОСТ 10754 | типа РН по ГОСТ Р 52785 |
| Условное обозначение | <i>Отвертка 7810-0985 А 2Н12Х ГОСТ 17199—88</i> ГОСТ 10754—93 | <i>Отвертка 7810-0985 РН 2Н12Х ГОСТ 17199—88</i> ГОСТ Р 52785—2007 (ИСО 8764-1:2004) |
| Головки таблиц 3, 5, 6, 11, 13; пункты 1.3, 1.7, 1.13 (примечание 3); информационные данные (пункт 5) | | |

* Поправка действует только на территории Российской Федерации.

(ИУС № 7 2011 г.)

Поправка к ГОСТ 17199—88 Отвертки слесарно-монтажные. Технические условия

| В каком месте | Должно быть | | | | |
|--|-----------------------------|------------|---|--|--|
| Информационные данные. Пункт 5. ГОСТ 10754—93 | ГОСТ 10754—93 ¹⁾ | | | | |
| ¹⁾ На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 52785—2007 (ИСО 8764-1:2004) «Отвертки слесарно-монтажные для винтов и шурупов с крестообразным шлицем. Рабочая часть. Размеры». | | | | | |
| Обозначение отверток | Применяемость | Исполнение | Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437 | Номер крестообразной части по ГОСТ 10754 | Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа |
| 7810-1043 | | | | | |
| 7810-0316 | | | | | |
| 7810-0925 | | | | | |
| 7810-0927 | | 1 | 1,0 × 6,5 | — | 4,0 |
| 7810-0928 | | | | | |
| 7810-0320 | | | | | |
| 7810-0931 | | | | | |

(ИУС № 7 2017 г.)

Поправка к ГОСТ 17199—88 Отвертки слесарно-монтажные. Технические условия

| В каком месте | Напечатано | Должно быть |
|---|---|---|
| Пункт 1.1. Пример условного обозначения отвертки типа 2, исполнения 2 | с крестообразной рабочей частью номер 2 | с крестообразной рабочей частью номер 3 |

(ИУС № 8 2018 г.)

ОТВЕРТКИ СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЕ

ГОСТ
17199—88

Технические условия

Fitter's screwdrivers. Specifications

МКС 25.140.30
ОКП 39 2660Дата введения 01.07.89

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

Стандарт не распространяется на отвертки для электротехнических работ.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

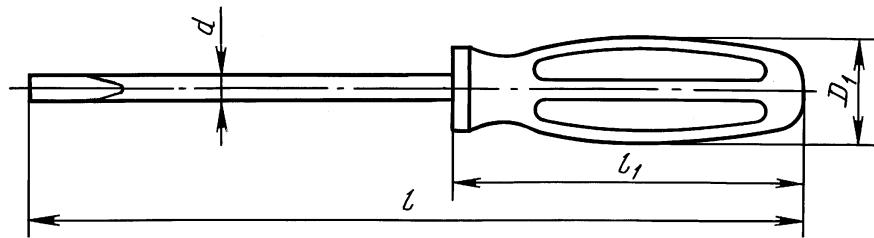
1.1. Отвертки должны изготавливаться следующих типов:

- 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).

П р и м е ч а н и е. Черт. 1—8 не определяют конструкцию отверток.

С. 2 ГОСТ 17199—88

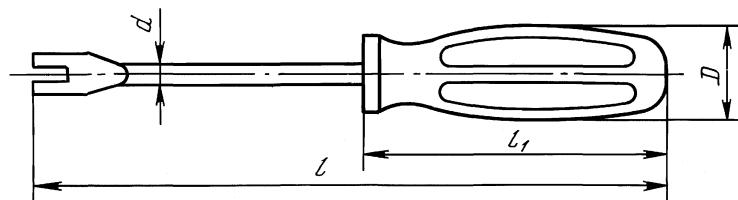
**Тип 1
Исполнение 1**



Черт. 1

Таблица 1
ММ

| Обозначение отверток | При-меняе-мость | Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа | Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437 | l | l_1 | D , не менее | $\frac{d}{\pm IT17/2}$ |
|----------------------|-----------------|--|---|----------|-------|----------------|------------------------|
| | | | | 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 | | 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 | | | 25 | 6,0 |
| 7810-0971 | | 10,0 | 1,6 × 8,0 | 250 | 100 | | 8,0 |
| 7810-0972 | | 12,0; 14,0 | 2,0 × 9,0 | | | 25 | 9,0 |
| 7810-0973 | | 16,0 | 2,5 × 11,0 | 300 | 100 | | 11,0 |
| 7810-0974 | | 18,0; 20,0 | 3,0 × 11,0 | 350 | 100 | 25 | 13,0 |

Тип 1
Исполнение 2

Черт. 2

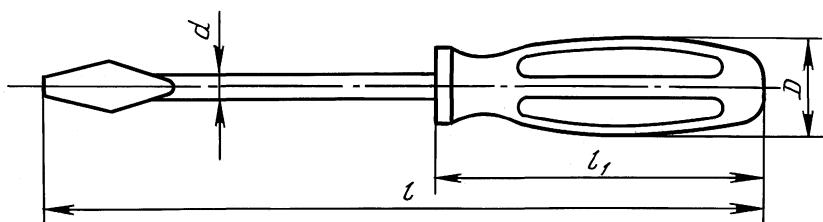
Таблица 2

мм

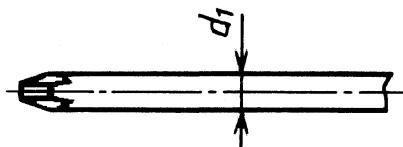
| Обозначение отверток | Применимость | Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437 | l | l_1 | D , не менее | $\pm \frac{d}{IT17}$ |
|-------------------------|--------------|--|----------|-------|----------------|----------------------|
| | | | Не менее | | | |
| 7810-0401 | | $0,3 \times 3,2$ | 95 |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

С. 4 ГОСТ 17199–88

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. 3

Таблица 3

MM

| Обозначение отверток | При- меняе- мость | Испол- нение | Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437 | Номер крестообраз- ной части по ГОСТ 10754 | Номиналь- ный диаметр резьбы вин- та, шурупа | l | l_1 | D , не менее | d | d_1 | | |
|-------------------------|-------------------------|-----------------|--|---|---|----------|-------|-------------------|----------------------|----------|--|--|
| | | | | | | Не менее | | | $\pm \frac{IT17}{2}$ | | | |
| 7810-0901 | | 1 | 0,25 × 1,7 | — | 1,0 | 70 | 45 | 12 | 1,7 | — | | |
| 7810-0902 | | | 0,3 × 2,0 | | 1,2; 1,4 | 85 | | | 2,0 | | | |
| 7810-0301 | | | 0,4 × 2,5 | | 1,6 | 95 | | | | | | |
| 7810-0904 | | | | | | 70 | | | | | | |
| 7810-0905 | | | | | | 90 | | | | | | |
| 7810-0303 | | | | | | 120 | | | | | | |
| 7810-0906 | | | | | | 145 | | | | | | |
| 7810-1031 | 1 | | 0,5 × 3,5 | 0 | 2,0 | 70 | 45 | 30 | 3,0 | 3,0 | | |
| 7810-1032 | 2 | | | | | 80 | | | | | | |
| 7810-0907 | 1 | | | | | 105 (95) | | | | | | |
| 7810-1033 | 2 | | | | | 130 | | | | | | |
| 7810-0908 | 1 | | | | | 155 | | | | | | |
| 7810-0975 | 2 | | | | | 180* | | | | | | |
| 7810-0909 | 1 | | | | | 70 | 45 | 30 | 4,0 | — | | |
| 7810-0976 | 2 | | | | | 105 | | | | | | |
| 7810-0911 | 1 | | | | | 155 | | | | | | |
| 7810-1034 | 2 | | | | | 180 | | | | | | |
| 7810-0912 | 1 | | | | | 205 | | | | | | |
| 7810-1035 | 2 | | | | | 230* | | | | | | |
| 7810-1036 | | 1 | 0,6 × 4,0 | — | 2,5 | 70 | 45 | 30 | 5,0(4,5) | 4,0(4,5) | | |
| 7810-0913 | | | | | | 105 | | | | | | |
| 7810-0308 | | | | | | 155 | | | | | | |
| 7810-0915 | | | | | | 180 | | | | | | |
| 7810-0916 | | | | | | 205 | | | | | | |
| 7810-0917 | | | | | | 230* | | | | | | |
| 7810-1037 | 1 | | | | | 70 | | | | | | |
| 7810-1038 | 2 | | 0,8 × 5,5 | 1 | 3,0; 3,5 | 70 | 45 | 30 | 5,0(4,5) | 4,0(4,5) | | |

Продолжение табл. 3

мм

| Обозначение отверток | При-меняе-мость | Ис-пол-нение | Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437 | Номер кресто-образной части по ГОСТ 10754 | Номиналь-ный диаметр резьбы винта, шурупа | l | l_1 | D , не менее | d | d_1 | | | | |
|----------------------|-----------------|--------------|---|---|---|-----------|-----------|----------------|----------------------|-----------|------|--|--|--|
| | | | | | | Не менее | | | $\pm \frac{IT17}{2}$ | | | | | |
| 7810-0311 | | 1 | 0,8 × 5,5 | 1 | 3,0; 3,5 | (80) | 45 | 90 (80) | 22 (18) | 5,0 (4,5) | | | | |
| 7810-0918 | | 1 | | | | 115 (105) | | | | | | | | |
| 7810-0977 | | 2 | | | | 165 (155) | | | | | | | | |
| 7810-0921 | | 1 | | | | 190 (180) | | | | | | | | |
| 7810-0978 | | 2 | | | | 215* | | | | | | | | |
| 7810-0922 | | 1 | | | | 240* | | | | | | | | |
| 7810-0979 | | 2 | | | | 290* | | | | | | | | |
| 7810-0923 | | 1 | | | 4,0 | 70 | 45 | 90 | 22 | 6,0 | | | | |
| 7810-1039 | | 2 | | | | (80) | | | | | | | | |
| 7810-0314 | | 1 | | | | 115 | 30 | | | | | | | |
| 7810-1041 | | 2 | | | | 165 | | | | | | | | |
| 7810-0924 | | 1 | 1,0 × 6,5 | — | | 190 | 22 | | | | | | | |
| 7810-1042 | | 2 | | | | 240 | | | | | | | | |
| 7810-1043 | | | | | | 290* | | | | | | | | |
| 7810-0316 | | | | | | 70 | 45 | | | | | | | |
| 7810-0925 | | | | 5,0 | (80) | | | | | | | | | |
| 7810-0927 | | | | | 115 | | | | | | | | | |
| 7810-0928 | | | | | 165 | | | | | | | | | |
| 7810-0320 | | | | | 190 | | | | | | | | | |
| 7810-0931 | | | | | 240 | | | | | | | | | |
| 7810-1044 | | 1 | 1,2 × 8,0 | | 2 | | | | | | 290* | | | |
| 7810-1045 | | 2 | | | | | 70 | 45 | 30 | 7,0 (6,0) | | | | |
| 7810-0932 | | 1 | | | | | 125 (115) | | | | | | | |
| 7810-0981 | | 2 | | | | | 200 (190) | 100 (90) | 25 (22) | 7,0 | 6,0 | | | |
| 7810-0324 | | 1 | | | | | 225 (215) | | | | | | | |
| 7810-0982 | | 2 | | | | | 250* | | | | | | | |
| 7810-1046 | | 1 | | | | | 275* | | | | | | | |
| 7810-0983 | | 2 | | | | | 70 | 45 | 30 | 7,0 (6,0) | | | | |
| 7810-0935 | | 1 | | | | | 125 (115) | | | | | | | |
| 7810-1047 | | 2 | | | | | 200 (190) | | | | | | | |
| 7810-1048 | | 1 | | | | | 225 (215) | | | | | | | |
| 7810-1049 | | 2 | | | | | 250* | | | | | | | |
| 7810-1051 | | 1 | 1,6 × 10,0 | 3 | 6,0 | 275* | 100 | 25 | 8,0 | 8,0 | | | | |
| 7810-1052 | | 2 | | | | 70 | | | | | | | | |
| 7810-0937 | | 1 | | | | 125 | | | | | | | | |
| 7810-0984 | | 2 | | | | 200 | | | | | | | | |
| 7810-1053 | | 1 | | | | 70 | 45 | 30 | 8,0 | 8,0 | | | | |

С. 6 ГОСТ 17199—88

Продолжение табл. 3

мм

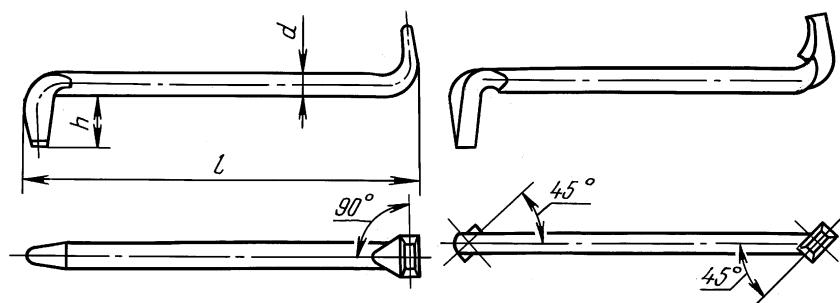
| Обозначение отверток | При-меняе-мость | Ис-пол-нение | Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437 | Номер кресто-образной части по ГОСТ 10754 | Номиналь-ный диаметр резьбы винта, шурупа | l | l_1 | D , не менее | d | d_1 |
|----------------------|-----------------|--------------|---|---|---|-----|-------|----------------|----------|----------------------|
| | | | | | | | | | Не менее | $\pm \frac{IT17}{2}$ |
| 7810-1054 | | 2 | 1,6 × 10,0 | 3 | 6,0 | 200 | 100 | 25 | 8,0 | 8,0 |
| 7810-0941 | | 1 | | | | 250 | | | | |
| 7810-0985 | | 2 | | | | 275 | | | | |
| 7810-1055 | | 1 | | | | 300 | | | | |
| 7810-1056 | | 2 | | | | 350 | | | | |
| 7810-0942 | | 1 | | 4 | 8,0 | 70 | 45 | 30 | 10,0 | 10,0 |
| 7810-1057 | | 2 | | | | 260 | | | | |
| 7810-0943 | | 1 | | | | 310 | | | | |
| 7810-1058 | | 2 | | | | 360 | | | | |
| 7810-1059 | | 1 | | | | 110 | 28 | 12,0 | — | — |
| 7810-1061 | | 2 | | | | 310 | | | | |
| 7810-0944 | | 1 | | | | 360 | | | | |
| 7810-1062 | | 2 | | | | 410 | | | | |
| 7810-0945 | | 1 | | | | 310 | | | | |
| 7810-0986 | | 2 | 2,5 × 16,0 | — | 10,0 | 360 | 15,0 | — | — | — |
| 7810-0946 | | 1 | | | | 360 | | | | |
| 7810-1063 | | 2 | | | | 410 | | | | |
| 7810-0947 | | | | | | 310 | | | | |
| 7810-0948 | | | 3,0 × 18,0 | — | 12,0; 14,0 | 360 | 12,0 | — | — | — |
| 7810-0951 | | | | | | 360 | | | | |
| 7810-0346 | | | | | | 410 | | | | |
| 7810-0952 | | | 4,0 × 23,0 | — | 16,0; 18,0 | 310 | — | — | — | — |
| 7810-0953 | | | | | | 360 | | | | |
| 7810-0954 | | | | | | 410 | | | | |
| 7810-0955 | | | | | | | | | | |

* 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



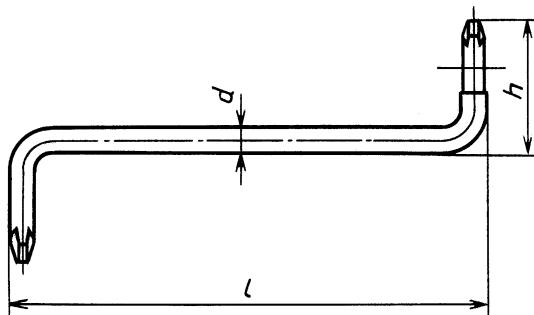
Черт. 4

Таблица 4

мм

| Обозначение отверток | Применяе- мость | Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437 | Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа | l , не менее | $\frac{d}{\pm IT17}$ | h |
|----------------------|--------------------|--|--|-------------------|----------------------|-----|
| 7810-0993 | | $0,6 \times 4,0$ | 2,5 | 75 | 4,0 | 20 |
| 7810-0994 | | $0,8 \times 5,5$ | 3,0; 3,5 | 100 | 5,5 | |
| 7810-0995 | | $1,0 \times 6,5$ | 4,0 | 125 | 6,5 | 25 |
| 7810-0996 | | $1,2 \times 8,0$ | 5,0 | 150 | 8,0 | |
| 7810-0997 | | $1,6 \times 10,0$ | 6,0 | 175 | 9,0 | 30 |
| 7810-0998 | | $2,0 \times 13,0$ | 8,0 | 200 | 9,5 | |
| 7810-0999 | | $2,5 \times 13,5$ | 10,0 | 225 | 11,0 | 40 |

Тип 2
Исполнение 4



Черт. 5

Таблица 5

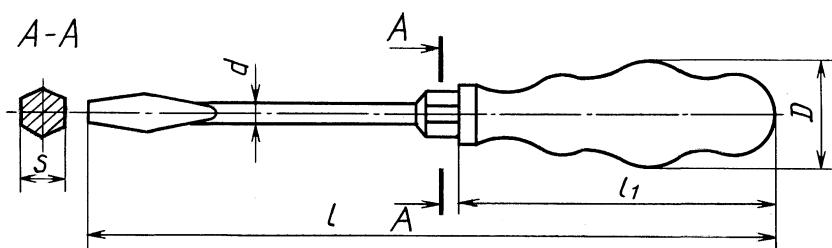
мм

| Обозначение отверток | Применяе- мость | Номер крестообразной рабочей части по ГОСТ 10754 | Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа | l , не менее | d | d_1 | h |
|-------------------------|--------------------|--|--|-------------------|----------------------|-------|-----|
| | | | | | $\frac{\pm IT17}{2}$ | | |
| 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 |

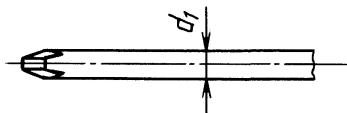
С. 8 ГОСТ 17199-88

Тип 2

Исполнение 5



Исполнение 6



Черт. 6

Таблица 6

MM

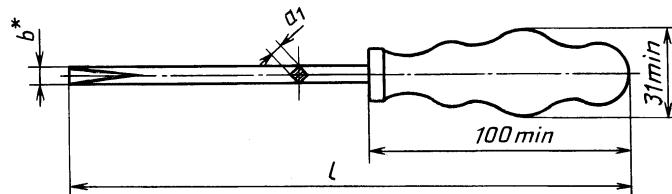
| Обозначение отверток | При-меняе-мость | Исполнение | Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437 | Номер крестообразной части по ГОСТ 10754 | Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа | l | l_1 | D , не менее | d | d_1 | S | | | |
|----------------------|-----------------|------------|---|--|--|----------|-------|----------------|----------------------|-------|-----|--|--|--|
| | | | | | | Не менее | | | $\pm \frac{IT17}{2}$ | | | | | |
| 7810-1068 | | 5 | 0,8 × 5,5 | — | 3,0; 3,5 | 120 | 45 | 30 | 5,0 | — | 8 | | | |
| 7810-0956 | | | | | | 165 | 90 | 18 | | | | | | |
| 7810-1069 | | | | | | 190 | | | | | | | | |
| 7810-1071 | | 5 | 1,0 × 6,5 | — | 4,0 | 120 | 45 | 30 | 6,0 | — | 10 | | | |
| 7810-1072 | | | | | | 165 | 90 | 18 | | | | | | |
| 7810-0957 | | | | | | 190 | | | | | | | | |
| 7810-1073 | | | | | | 240 | | | | | | | | |
| 7810-1074 | 5 | 1,2 × 8,0 | 2 | 5,0 | 5,0 | 120 | 45 | 30 | 7,0 | 6,0 | 12 | | | |
| 7810-1075 | 6 | | | | | 190 | 100 | 31 | | | | | | |
| 7810-1076 | 5 | | | | | 225 | | | | | | | | |
| 7810-1077 | 6 | | | | | 250 | | | | | | | | |
| 7810-0958 | 5 | | | | | 120 | 45 | 30 | | | | | | |
| 7810-1078 | 6 | | | | | 250 | 100 | 31 | | | | | | |
| 7810-1079 | 5 | | | | | 120 | | | | | | | | |
| 7810-1081 | 6 | | | | | 250 | | | | | | | | |
| 7810-1082 | 5 | 1,6 × 10,0 | 3 | 6,0 | 6,0 | 120 | 45 | 30 | 9,0 | 8,0 | 14 | | | |
| 7810-1083 | 6 | | | | | 250 | 100 | 31 | | | | | | |
| 7810-0959 | 5 | | | | | 120 | | | | | | | | |
| 7810-1084 | 6 | | | | | 250 | | | | | | | | |
| 7810-1085 | 5 | | | | | 120 | 45 | 30 | | | | | | |
| 7810-1086 | 6 | | | | | 250 | 100 | 31 | | | | | | |
| 7810-1087 | 5 | 2,0 × 13,0 | 4 | 8,0 | 8,0 | 120 | 45 | 30 | 10,0 | 10,0 | 14 | | | |
| 7810-1088 | 6 | | | | | 250 | 100 | 31 | | | | | | |
| 7810-1089 | 5 | | | | | 120 | 45 | 30 | | | | | | |
| 7810-1091 | 6 | | | | | 250 | 100 | 31 | | | | | | |

Продолжение табл. 6

мм

| Обозначение отверток | Применя- емость | Исполн- ение | Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437 | Номер крестообразной части по ГОСТ 10754 | Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа | l | l_1 | D , не менее | d | d_1 | s |
|----------------------|--------------------|-----------------|--|--|--|-----|-------|-------------------|----------|-------|-----|
| | | | | | | | | | Не менее | | |
| 7810-0961 | | 5 | 2,0 × 13,0 6 2,5 × 16,0 5 3,0 × 18,0 4,0 × 23,0 | 4 | 8,0 | 300 | 100 | 31 | 10,0 | 10,0 | 14 |
| 7810-1092 | | 6 | | | | | | | | | |
| 7810-1093 | | | | | | 120 | 45 | 30 | | | |
| 7810-1095 | | | | | | 300 | 100 | 31 | 11,0 | — | |
| 7810-0962 | | | | | | 350 | | | | | 17 |
| 7810-1098 | | | | | | 120 | 45 | 30 | | | |
| 7810-1101 | | | | | | 300 | 100 | 31 | 12,0 | — | |
| 7810-1103 | | | | | | 350 | | | | | |
| 7810-1105 | | | | | | 120 | 45 | 30 | | | |
| 7810-1107 | | | | | | 350 | 100 | 31 | 15,0 | — | 19 |
| 7810-1109 | | | | | | 400 | | | | | |

П р и м е ч а н и е. 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

Т а б л и ц а 7

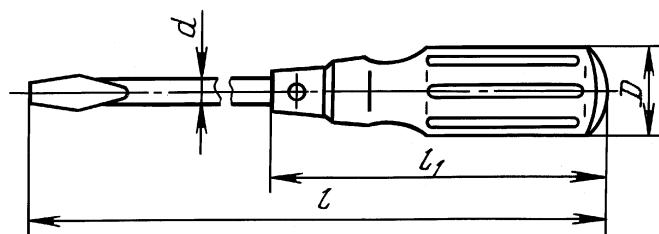
мм

| Обозначение отверток | Применя- емость | Толщина лопатки a по ГОСТ 24437 | 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 | | | | | 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 | | | | | 400 |
| | | 4,0 | 16,0; 18,0 | 17 | |

П р и м е ч а н и е. Допускается изготавливать стержень шестигранного сечения.

С. 10 ГОСТ 17199—88

Тип 2
Исполнение 8



Черт. 8

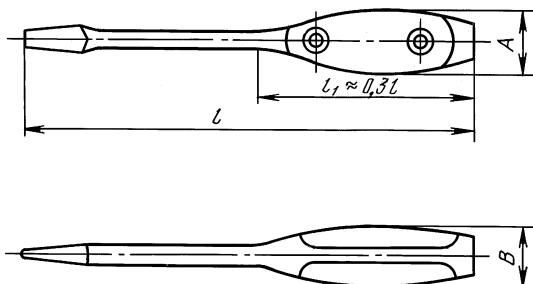
Таблица 8

ММ

| Обозначение отверток | Применяе-мость | Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа | Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437 | l | l_1 | D , не менее | $\frac{d}{2} \pm \frac{IT17}{2}$ |
|----------------------|----------------|--|--|----------|-------|----------------|----------------------------------|
| | | | | 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 |
| 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 | | 32 | 6,0 |
| 7810-0382 | | | | 260 | | | |
| 7810-0384 | | 5,0 | 1,2 × 8,0 | 245 | 120 | 30 | |
| 7810-0386 | | 6,0 | 1,6 × 10,0 | 250 | 125 | | 8,0 |
| 7810-0388 | | 8,0 | 2,0 × 13,0 | 240 | 140 | 32 | 10,0 |
| 7810-0390 | | | | 315 | | | |

П р и м е ч а н и е. Допускается изготавливать отвертки с диаметром стержня d , равным ширине лезвия лопатки.

Тип 2
Исполнение 9



Черт. 9

Т а б л и ц а 9
ММ

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

П р и м е р у с л о в н о г о 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, 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, группы применения 2, с хромовым покрытием толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм:

Отвертка 7810-0985 А 2 Н12Х ГОСТ 17199—88

(Поправка).

1.2. Основные конструктивные размеры рукояток отверток указаны в приложении.

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

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

С. 12 ГОСТ 17199—88

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

Таблица 10

| Группа применения | Материал рукояток |
|--|---|
| 1 — контакт с нефтепродуктами и парами бензина | Поликрилаты*, фенопласти марок 03—010—02 и ВХ3—090—14 по ГОСТ 28804 и аминопласти марок КФА1, КФА2, КФА3, МФВ2 по ГОСТ 9359 |
| 2 — отсутствие контакта с нефтепродуктами и парами бензина | Полистирол одной из марок по ГОСТ 20282 и его сополимеры* |

* Изготавляются 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, 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, а для отверток для винтов с крестообразным шлицем — не меньшей, чем тройной диаметр стержня d по ГОСТ 10754, должна иметь 47,0...52,0 HRC₃.

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

Таблица 11

| Толщина лопатки по ГОСТ 24437, мм | Номер крестообразной рабочей части по ГОСТ 10754 | Испытательный крутящий момент M для испытания рабочих концов отверток, Н·м, не менее | | Крутящий момент M_1 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 |

П р и м е ч а н и е. 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 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 |

П р и м е ч а н и е. Допускается на лопатках отверток для винтов с прямым шлицем наносить насечку с размерами, указанными в 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.

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

Т а б л и ц а 12

| Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.303 | Вид покрытий | Обозначение покрытий по | |
|---|--|---------------------------------------|----------------------------|
| | | ГОСТ 9.306 | ГОСТ 9.032 |
| 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.xр | — |
| 5—8 | Кадмиеевое 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.xр. Н 14. Н 7.X | — |

П р и м е ч а н и я:

1. Допускается по согласованию с потребителем применять другие металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.306 и ГОСТ 9.032, 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.

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

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. На остальной части стержня 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 по НТД.

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

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

1.16. Каждая отвертка должна иметь маркировку:

а) товарного знака предприятия-изготовителя;

С. 14 ГОСТ 17199—88

- 6) цены (для отверток розничной продажи);
- в) толщины и ширины лопатки ($a \times b$) или номера крестообразной рабочей части.

П р и м е ч а н и я:

1. До 01.07.92 допускалось 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.

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.

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

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

2. ПРИЕМКА

Правила приемки — по ГОСТ 26810.

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.

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 65HRC₉.

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 и ГОСТ 9.032.

Толщина покрытия должна проверяться по ГОСТ 9.301.

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

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

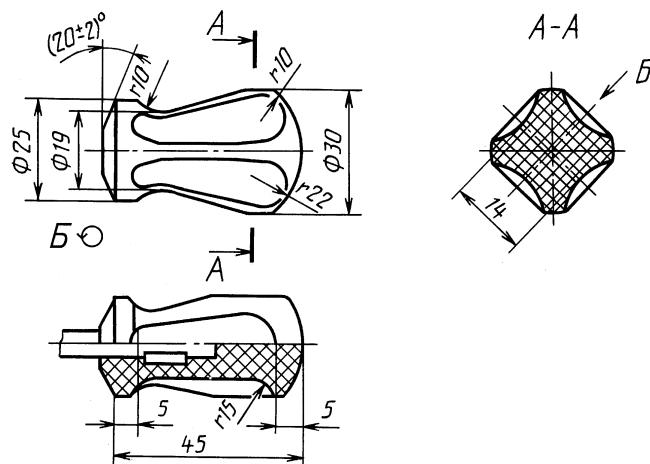
Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

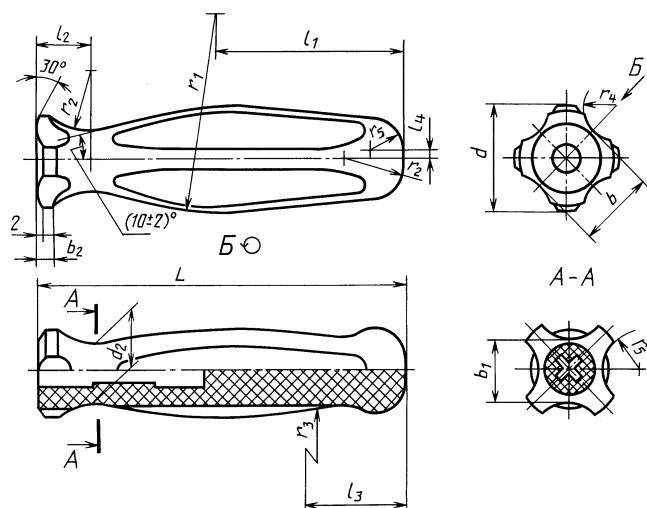
5.2. Гарантийный срок эксплуатации — 12 мес со дня продажи отверток через розничную торговую сеть, а для отверток, предназначенных для внеэтического потребления, — 12 мес с момента их получения.

ОСНОВНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ ПЛАСТМАССОВЫХ РУКОЯТОК

1. 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

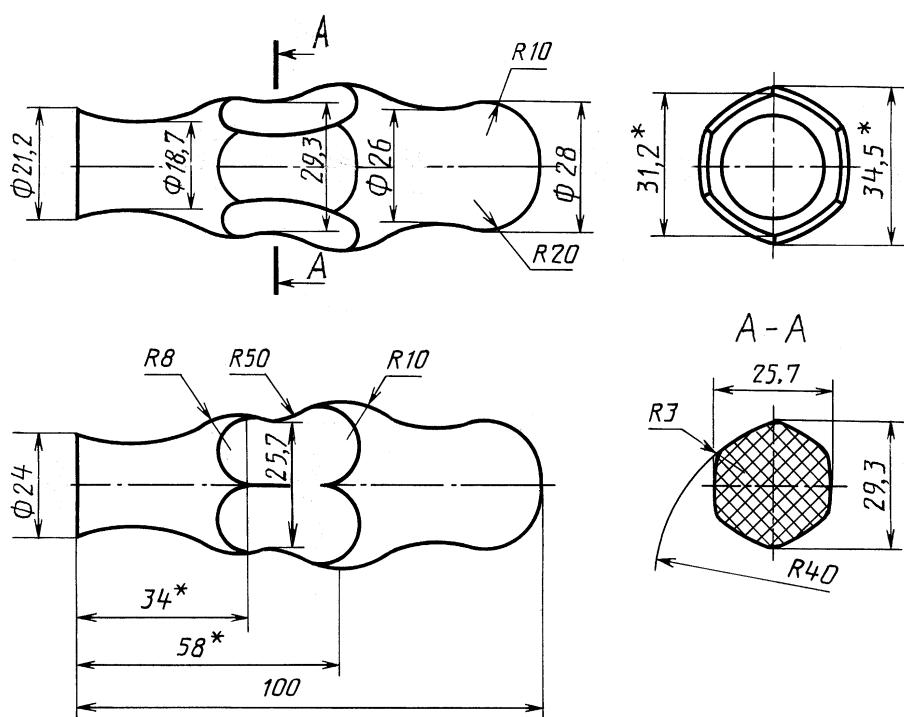
С. 16 ГОСТ 17199—88

Таблица 13

ММ

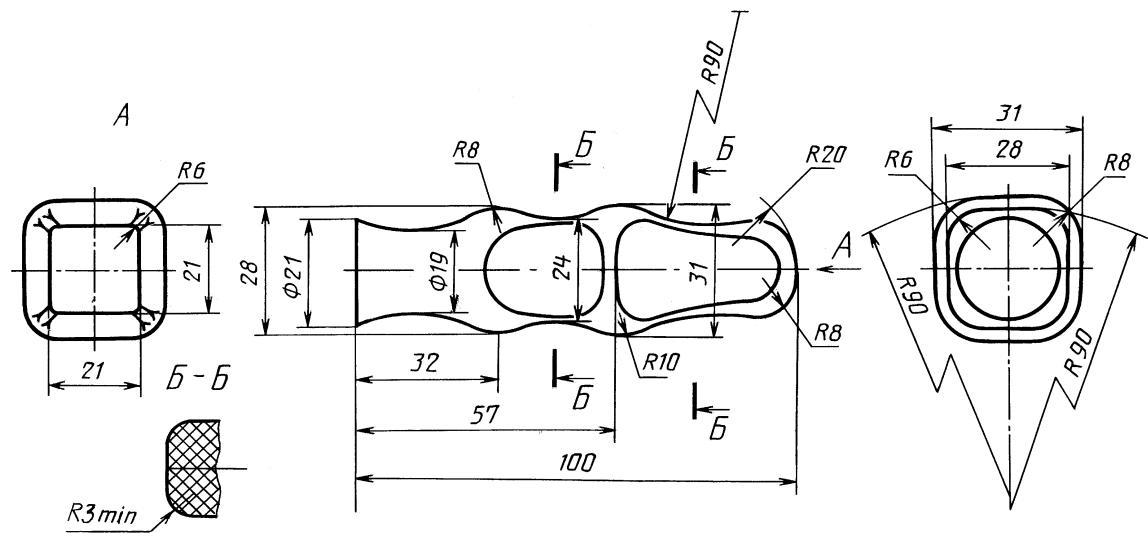
| Номинальный размер лопатки по ГОСТ 24437 $a \times b$ | Номер кресто-образного шлица по ГОСТ 10754 | l | l_1 | l_2 | l_3 | l_4 | b | b_1 | b_2 | d | d_1 | d_2 | r | r_1 | r_2 | r_3 | r_4 | r_5 |
|---|--|-----|-------|-------|-------|-------|-----|-------|-------|-----|-------|-------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|
| $0,5 \times 3,5$ | 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



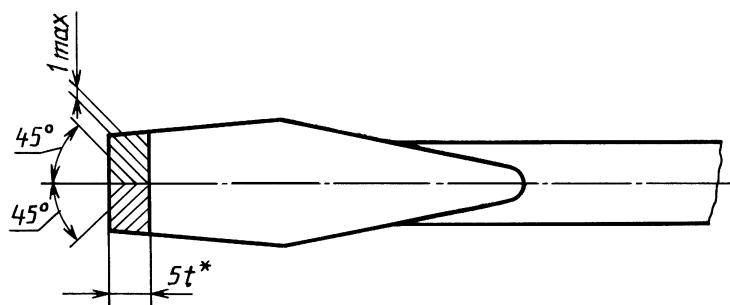
* Размеры для справок

Черт. 12



Черт. 13

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



* t — размер по ГОСТ 24437.

Черт. 14

ПРИМЕЧАНИЕ ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

Информационные данные. Ссыльные нормативно-технические документы:

ГОСТ 10754—80. На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 52785—2007 Отвертки слесарно-монтажные для винтов и шурупов с крестообразным шлицем. Рабочая часть. Размеры

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Е.Д. Дулынева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Подписано в печать 10.06.2008. Формат 60x84^{1/8}. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 2,32.
Уч.-изд. л. 1,80. Тираж 57 экз. Зак. 704.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.