



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# ОТВЕРТКИ ДИЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 21010—75

Издание официальное

БЗ 6—91

ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ОТВЕРТКИ ДИЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ**Технические условия  
Dielectric screw-drivers.  
SpecificationsГОСТ  
21010—75

ОКП 39 2663

Срок действия с 01.01.77  
до 01.01.96

Настоящий стандарт распространяется на ручные диэлектрические отвертки для винтов и шурупов с прямым и крестообразным шлицем климатического исполнения У, категорий размещения 1, 2, 3 по ГОСТ 15150—69, предназначенные для работы под электрическим напряжением до 1000 В.

Стандарт не распространяется на диэлектрические отвертки, предназначенные для работы в среде, разрушающей металл, изоляцию, насыщенной электропроводящей пылью, водяными парами, а также в условиях, когда возможно их непосредственное попадание на изоляцию инструмента.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

Издание официальное



© Издательство стандартов, 1975

© Издательство стандартов, 1992

Переиздание с изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

## 1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Диэлектрические отвертки должны изготавливаться:

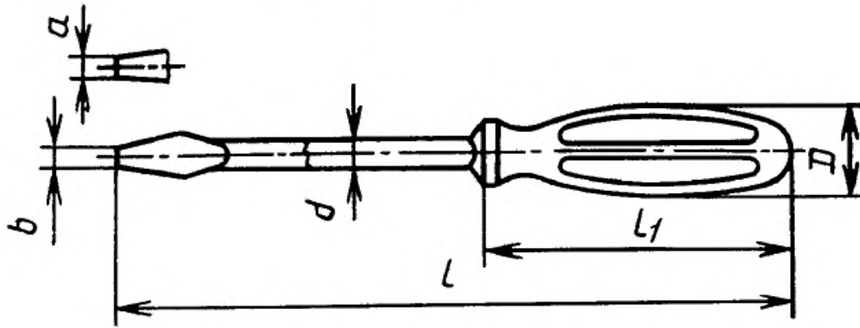
- 1 — для винтов и шурупов с прямым шлицем;
- 2 — для винтов и шурупов с крестообразным шлицем.

1.2. Основные размеры диэлектрических отверток исполнения 1 и 2 должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

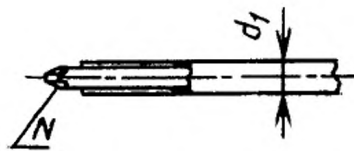
Примечания:

- 1. Чертеж не определяет конструкцию отверток.
- 2. Изоляция стержня должна перекрываться рукояткой на длину не менее 5 мм.

Исполнение 1



Исполнение 2



С. 3 ГОСТ 21010—75

Обозначение отверток, исполнение		Применяемость	Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437—80	Номер крес-тообразной части $N$ по ГОСТ 10754—80	Номинальный диаметр резьбы винта, мурула	$l$	$l_r$	$D$ , не менее	$d$	
1	2								$\pm$	$\frac{IT17}{2}$
7810-0455	—		0,3×2,0	—	1,2; 1,4	180	—	15	2,0	—
7810-0456	—		0,4×2,5	—	1,6	—	—	—	—	—
7810-1004	7810-1021		0,5×3,5	0	2,0	200	—	18	3,0	3,0
7810-0431	7810-1022		—	—	—	180	100	22	4,0	—
7810-1005	—		—	—	—	200	—	—	—	—
7810-0432	—		0,6×4,0	—	2,5	250	—	—	4,5	—
7810-0433	—		—	—	—	200	—	—	—	—
7810-0434	7810-1023		—	—	—	250	—	—	—	—
7810-0435	7810-1024		0,8×5,5	1	3,0; 3,5	200	—	25	—	—
7810-0475	7810-1025		—	—	—	250	—	—	5,0	4,0
7810-0436	7810-1201		—	—	—	280	115	—	4,5*	4,5*
7810-0437	—		—	—	—	320	—	—	—	—
7810-0439	—		1,0×6,5	—	4,0	200	—	—	—	—
7810-0458	—		—	—	—	250	100	30	6,0	—
7810-0442	—		—	—	—	280	—	—	—	—
7810-0444	7810-1202		—	—	—	320	115	—	—	—
7810-0446	7810-1203		—	—	—	200	—	—	—	—
7810-1009	7810-1204		1,2×8,0	2	5,0	250	100	—	—	—
7810-1011	7810-1205		—	—	—	280	—	32	7,0	6,0
7810-0448	7810-1206		—	—	—	300	110	—	—	—
						320	115	—	—	—

Продолжение

Обозначение отверток, исполнение		Применяемость	Размер лопатки $a \times b$ по ГОСТ 24437—80	Номер крестообразной части $N$ по ГОСТ 10754—80	Номинальный диаметр резьбы винта, шурупа	$l$ не менее	$l_1$	$D$ , не менее	$d$	
1	2								$\pm \frac{IT17}{2}$	
7810-0451	7810-1207					250	100			
7810-1012	7810-1208		1,6×10,0	3	6,0	280		32	8,0	8,0
7810-1013	7810-1209					300	110			
7810-0435	7810-1211					320	115			
7810-1014	7810-1212		2,0×13,0	4	8,0	320				
7810-0450	7810-1213					360		36	10,0	10,0
7810-0461	—		2,5×16,0	—	10,0	320	115			
7810-1015	—					360				

\* Размеры изготавливаются по заказу потребителя.

Примечание. Допускается изготовление отверток с диаметром стержня  $d$ , равным ширине лезвия лопатки.

Пример условного обозначения отвертки исполнения 1, длиной  $l=250$  мм с лопаткой типа 3 исполнения В с размерами  $a \times b = 0,8 \times 5,5$  мм по ГОСТ 24437—80, с хромовым покрытием толщиной 1 мм с подслоем никеля толщиной 12 мкм:

Отвертка 7810—0435 3В Н12Х1 ГОСТ 21010—75

То же, исполнения 2, длиной  $l=180$  мм с крестообразной рабочей частью номер 1 по ГОСТ 10754—80 с хромовым покрытием толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм:

Отвертка 7810—1022 Н12Х1 ГОСТ 21010—75,

Разд. 1. (Измененная редакция, Изм. № 3).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Детали диэлектрической отвертки должны изготавливаться из следующих материалов:

стержень — из стали марки У7 по ГОСТ 1435—90 или 50ХФА по ГОСТ 14959—79 или 8ХФ по ГОСТ 5950—73;

рукоятка — из полиэтилена высокой плотности, поликарбоната или полиформальдегида;

изоляция стержня — из полиэтилена низкой и высокой плотности.

Допускается изготавливать детали диэлектрической отвертки из других материалов, удовлетворяющих требованиям ГОСТ 11516—79.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.2. Технические требования отверток — по ГОСТ 17199—71, технические требования к рукоятке и изоляции стержня — по ГОСТ 11516—79.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.3. Каждая отвертка должна иметь маркировку, содержащую: товарный знак предприятия-изготовителя;

наибольшее рабочее напряжение электроустановки «1000 В» (1000 V — для экспорта);

длину отвертки и толщину лопатки ( $l \times a$ ) или номер крестообразной рабочей части;

цену изделия (для розничной продажи).

Примечание. При комплектации отверток в наборы цену допускается наносить.

2.4. Отвертки, предназначенные для розничной продажи, должны иметь индивидуальную упаковку в коробки, пеналы, футляры, чехлы и т. п.

2.5. Отвертки должны иметь временную противокоррозионную защиту по ГОСТ 9.014—78 с внутренней упаковкой — ВУ-1, ВУ-2, ВУ-3, ВУ-4 и ВУ-7 для категории условий хранения 2 по ГОСТ 15150—69.

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

2.3—2.5. (Введен дополнительно, Изм. № 3).

## 3. ПРИЕМКА

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 26810—85 и ГОСТ 11516—79. Разд. 3. (Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

### За. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

За.1. Методы испытаний — по ГОСТ 17199—71 и ГОСТ 11516—79.

Разд. За. (Введен дополнительно, Изм. № 3).



#### 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83 для группы условий хранения 2 в соответствии с ГОСТ 15150—69.

Разд. 4. (Измененная редакция, Изм. № 3).

#### 5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Требования безопасности — по ГОСТ 11516—79.

#### 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие диэлектрических отверток требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, хранения и транспортирования, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации — 12 месяцев со дня продажи через розничную торговую сеть, а для внерыночного потребления — со дня получения потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

*ПРИЛОЖЕНИЕ.* (Исключено, Изм. № 2).

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

#### РАЗРАБОТЧИКИ

Д. И. Семенченко, Г. А. Астафьева, Е. К. Бондаренко

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18.07.75 № 1854

3. Срок проверки — 1996 г.,  
периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 489—60, МН 532—60

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.014—78	2.5
ГОСТ 1435—90	2.1
ГОСТ 5950—73	2.1
ГОСТ 10754—80	1.3
ГОСТ 11516—79	2.1, 2.2, 3.1, 5.1
ГОСТ 14959—79	2.1
ГОСТ 15150—69	Вводная часть, 2.5, раздел 4
ГОСТ 17199—88	3а.1
ГОСТ 13038—83	2.5, раздел 4
ГОСТ 24437—80	1.3
ГОСТ 26810—86	3.1

6. Срок действия продлен до 01.01.96 Постановлением Госстандарта СССР от 05.09.90 № 2503
7. Переиздание (март 1992 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в ноябре 1980 г., декабре 1986 г. и сентябре 1990 г. (ИУС 1—81, 3—87, 12—90)

Редактор *Р. С. Федорова*  
 Технический редактор *О. Н. Никитина*  
 Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 21.04.92. Подп. в печ. 11.06.92. Усл. печ. л. 0,5. Усл. кр.-отг. 0,5. Уч.-изд. л. 0,40. Тир. 2336 экз.

©рдена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
 Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зам. 1163