

ФИКСАТОРЫ С РЕЗЬБОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ

Конструкция и размеры

Locators with threaded bore.
Design and dimensionsГОСТ
18770—80*Взамен
ГОСТ 18770—73

ОКП 39 6330

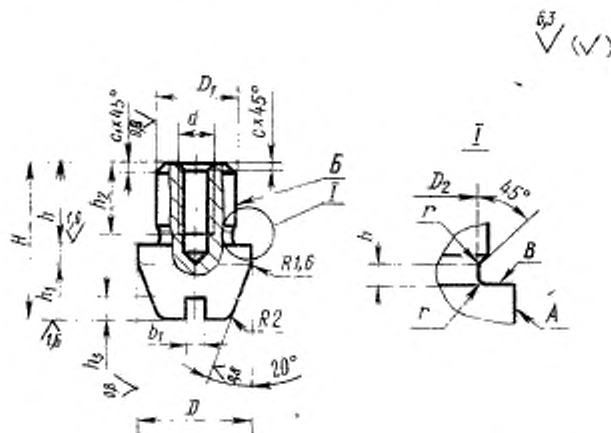
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря 1980 г. № 6292 срок введения установлен

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 фиксатора	Прок- межа- мость	D (поле допуска нб)	D ₂	d	H	h	h ₁	h ₂	b	b ₁	r	c	c ₂	Масса, кг. не более
1052-0961					16		1							0,008
1052-0962	От 10 до 12	8	7,6	M4			2	8				0,5		
1052-0963					18		3							
1052-0964						8	4	2,5	1,6	2,0	0,2		0,6	0,010
1052-0965					16		1							0,012
1052-0966	Св. 12 до 15	10	9,6	M5			2							
1052-0967							3							0,015
1052-0968					18		4					1,0		
1052-0969							1							0,018
1052-0971	Св. 15 до 18	12	11,2	M6		10	2	3,0	2,0	2,5	0,4		1,0	
1052-0972					20		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 HRC₂.

(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.

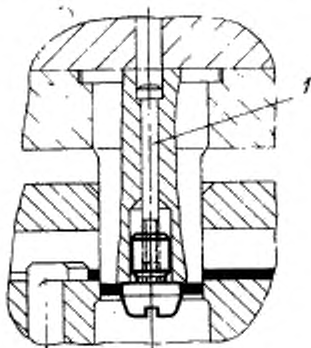
8. Технические требования — по ГОСТ 18824—80.

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