

ОКП 39 6330

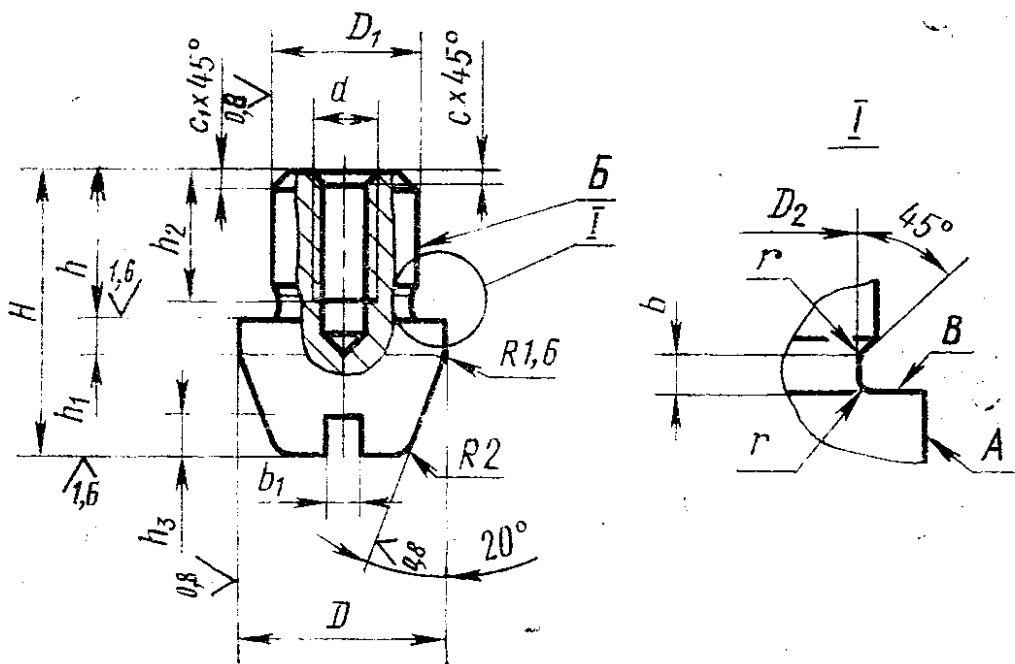
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 декабря 1980 г. № 6292 срок введения установлен

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	Применяемость	D (поле допуска h9)	D <sub>1</sub> (поле допуска h6)	D <sub>2</sub>	d	H	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	b	b <sub>1</sub>	r	c	c <sub>1</sub>	Масса, кг, не более
1052-0961	—	—	—	—	—	16	—	1	—	—	—	—	—	—	—	0,008
1052-0962	—	От 10 до 12	8	7,6	M4	—	—	2	8	—	—	—	—	0,5	—	0,010
1052-0963	—	—	—	—	—	18	—	3	—	—	—	—	—	—	—	0,010
1052-0964	—	—	—	—	—	—	8	4	—	2,5	1,6	2,0	0,2	—	0,6	0,012
1052-0965	—	—	—	—	—	16	—	1	—	—	—	—	—	—	—	0,012
1052-0966	—	Св. 12 до 15	10	9,6	M5	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	0,015
1052-0967	—	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—	—	—	—	—	0,015
1052-0968	—	—	—	—	—	18	—	4	10	—	—	—	—	1,0	—	0,018
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	0,022
1052-0972	—	—	—	—	—	20	—	3	—	—	—	—	—	—	—	0,022
1052-0973	—	—	—	—	—	—	—	4	—	—	—	—	—	—	—	0,022

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>2</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.

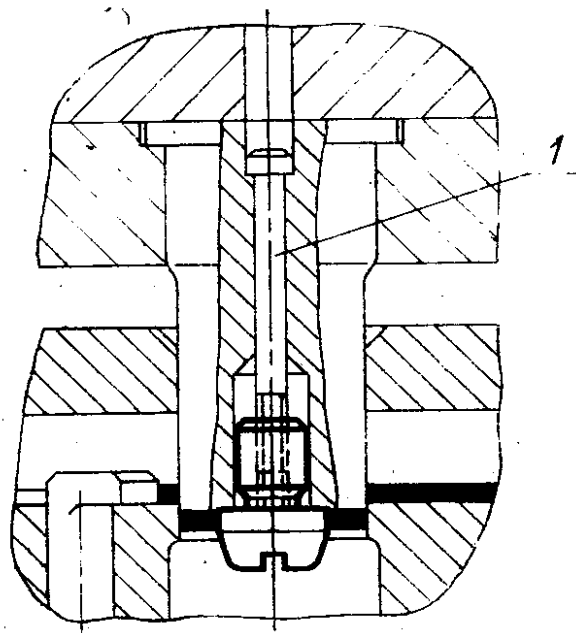
8. Технические требования — по ГОСТ 18824—80.

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