
Инструменты крепежные для винтов и гаек. Отвертки-вставки с механическим приводом.

Часть 1.

**Отвертки-вставки для винтов со
шлицевой головкой**

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)
*Assembly tools for screws and nuts – Technical specification – Part 1:
Screwdriver bits for slotted head screws*

ISO 2351-1:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/77db5c88-8ba5-4c2f-bf1a-041f7702b87e/iso-2351-1-2007>

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST R
(Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава



Ссылочный номер
ISO 2351-1:2007(R)

Отказ от ответственности при работе в PDF

Настоящий файл PDF может содержать интегрированные шрифты. В соответствии с условиями лицензирования, принятыми фирмой Adobe, этот файл можно распечатать или смотреть на экране, но его нельзя изменить, пока не будет получена лицензия на установку интегрированных шрифтов в компьютере, на котором ведется редактирование. В случае загрузки настоящего файла заинтересованные стороны принимают на себя ответственность за соблюдение лицензионных условий фирмы Adobe. Центральный секретариат ISO не несет никакой ответственности в этом отношении.

Adobe - торговый знак фирмы Adobe Systems Incorporated.

Подробности, относящиеся к программным продуктам, использованным для создания настоящего файла PDF, можно найти в рубрике General Info файла; параметры создания PDF были оптимизированы для печати. Были приняты во внимание все меры предосторожности с тем, чтобы обеспечить пригодность настоящего файла для использования комитетами-членами ISO. В редких случаях возникновения проблемы, связанной со сказанным выше, просьба проинформировать Центральный секретариат по адресу, приведенному ниже.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2351-1:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/77db5c88-8ba5-4c2f-bf1a-041f7702b87e/iso-2351-1-2007>



ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2007

Все права сохраняются. Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ISO, которое должно быть получено после запроса о разрешении, направленного по адресу, приведенному ниже, или в комитет-член ISO в стране запрашивающей стороны.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Опубликовано в Швейцарии

Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ISO). Разработка международных стандартов обычно осуществляется техническими комитетами ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ISO, также принимают участие в работах. ISO работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC) по всем вопросам стандартизации в области электротехники.

Международные стандарты разрабатываются в соответствии с правилами, установленными в Директивах ISO/IEC, Часть 2.

Основная задача технических комитетов состоит в подготовке международных стандартов. Проекты международных стандартов, одобренные техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на голосование. Их опубликование в качестве международных стандартов требует одобрения, по меньшей мере, 75 % комитетов-членов, принимающих участие в голосовании.

Следует иметь в виду, что некоторые элементы этого документа могут быть объектом патентных прав. ISO не должен нести ответственность за идентификацию какого-либо одного или всех патентных прав.

ISO 2351-1 подготовлен Техническим Комитетом ISO/TC 29, *Ручные инструменты*, Подкомитетом SC 10, *Инструменты крепежные для винтов и гаек, плоскогубцы и кусачки..*

Настоящее второе издание отменяет и заменяет первое издание (ISO 2351-1:2002), которое пересмотрено технически.

ISO 2351 состоит из следующих частей под общим заголовком *Инструменты крепежные для винтов и гаек. Отвертки-вставки с механическим приводом:*

- *Часть 1. Отвертки-вставки для винтов со шлицевой головкой*
- *Часть 2. Отвертки-вставки для винтов с крестообразным шлицем*
- *Часть 3. Отвертки-вставки для винтов с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ*

Инструменты крепежные для винтов и гаек. Отвертки-вставки с механическим приводом.

Часть 1.

Отвертки-вставки для винтов со шлицевой головкой

1 Область применения

Настоящая часть ISO 2351 устанавливает технические требования к отверткам-вставкам с механическим приводом, предназначенным для винтов со шлицевой головкой. Стандарт распространяется на отвертки-вставки с выступающим шестигранным или с плоскоцилиндрическим приводным концом, как определено в ISO 1173, а также на наконечники к отверткам Типа С, как определено в ISO 2380-1.

В стандарте также даны рекомендуемые комбинации между рабочими наконечниками и отвертками-вставками.

ПРИМЕЧАНИЕ Машинные отвертки-вставки перечислены под номером 3 2 04 01 0 в ISO 1703.

2 Нормативные ссылки

Следующие ссылочные нормативные документы являются обязательными для применения настоящего документа. Для жестких ссылок применяется только цитируемое издание документа. Для плавающих ссылок необходимо использовать самое последнее издание нормативного ссылочного документа (включая любые изменения).

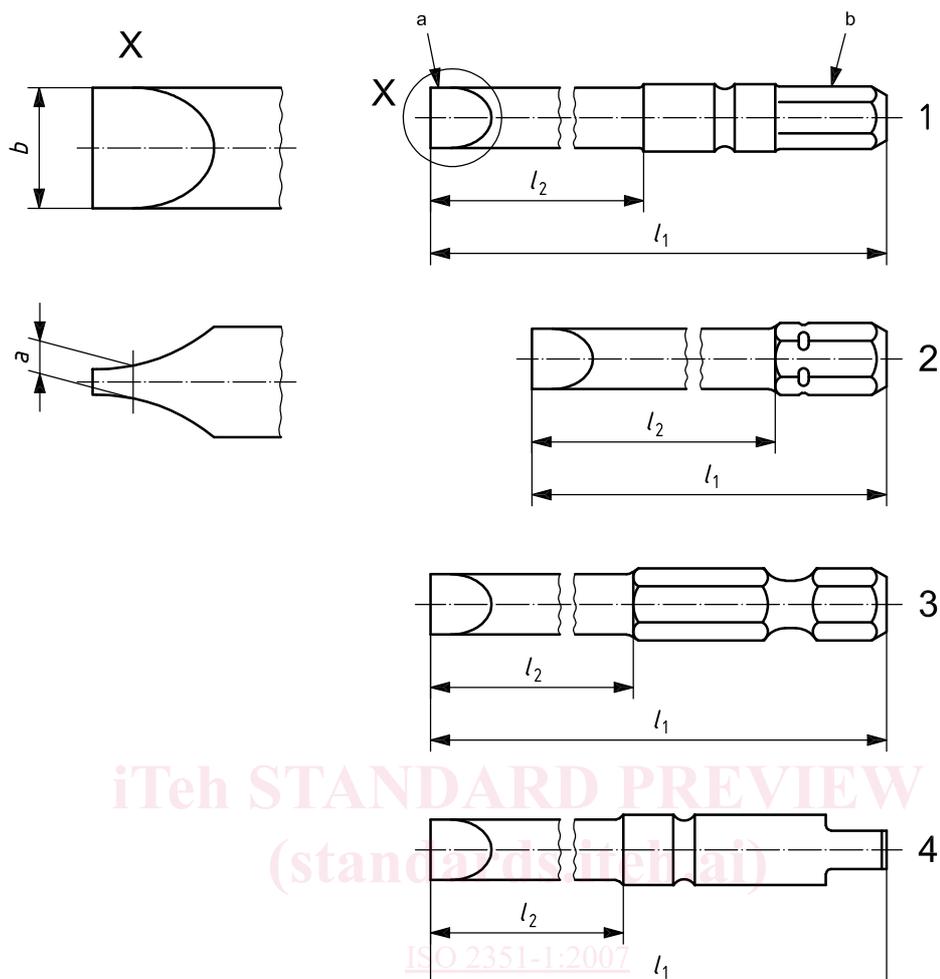
ISO 1173, *Инструменты крепежные для винтов и гаек. Приводные концы для ручных и машинных отверток-вставок и соединительных частей. Размеры, испытание на скручивание*

ISO 2380-1, *Инструменты крепежные для винтов и гаек. Отвертки для винтов со шлицевой головкой. Часть 1. Рабочие наконечники ручных и машинных отверток*

3 Размеры

На Рисунке 1 и в Таблице 1 показаны рекомендуемые комбинации отверток-вставок для винтов со шлицевой головкой.

Форма связи между рабочим наконечником и приводным концом определяется изготовителем.



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2351-1:2007
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/77db5c88-8ba5-4c21-811a-041f7702b87e/iso-2351-1-2007>

Обозначение

- 1 Форма А
- 2 Форма С
- 3 Форма Е
- 4 Форма G

^a Часть, контактирующая с винтом (в соответствии с ISO 2380-1, Тип С).

^b Приводной конец (в соответствии с ISO 1173).

Рисунок 1 — Отвертки-вставки (см. Таблицу 1)

Таблица 1 — Рекомендуемые комбинации между рабочим наконечником и приводным концом

Размеры в миллиметрах

Номинальные размеры рабочих наконечников (согласно ISO 2380-1, Тип С)		Форма выступающего шестигранника или плоскоцилиндрического конца (согласно ISO 1173)										
		A 3	A 5,5	C 4	C 6,3	C 8	C 12,5	E 6,3	E 8	E 11,2	G 7	
Толщина <i>a</i>	Ширина <i>b</i>	<i>l</i> ₁ макс	51		29	40	42	51	51	86		54
		<i>l</i> ₂ min.	25		11	13	14	14	24	52	47	25
0,4	2		X		X							
	2,5		X		X	X						
0,5	3		X	X	X	X			X			X
	4		X	X	X	X			X			X
0,6	3		X	X	X	X			X			X
	3,5		X	X	X	X			X			X
	4,5		X	X	X	X			X			X
0,8	4		X	X	X	X			X		X	X
	5,5		X	X	X	X	X		X	X	X	X
1	4,5		X	X	X	X	X		X	X	X	X
	5,5		X	X	X	X	X		X	X	X	X
	6			X	X	X	X		X	X	X	X
1,2	6,5			X	X	X	X		X	X	X	X
	8			X	X	X	X		X	X	X	X
1,6	8			X	X	X	X	X	X	X	X	X
	10			X	X	X	X	X	X	X	X	
2	12						X	X		X	X	
2,5	14						X	X		X	X	

4 Технические требования

Технические условия на вставки те же самые, что и на отвертки в соответствии с ISO 2380-1, Тип С.

5 Испытание на скручивание

Испытания на скручивание проводятся в соответствии с ISO 2380-1, Тип С.

6 Обозначение

Отвертка-вставка в соответствии с настоящей частью ISO 2351 должна обозначаться следующим:

- a) “вставка”;
- b) ссылка на данную часть ISO 2351 (т.е. ISO 2351-1);
- c) форма и размеры приводного конца (в соответствии с ISO 1173);
- d) размеры рабочего наконечника (лезвия) (в соответствии с ISO 2380-1, Тип С).

ПРИМЕР Отвертка-вставка для винтов со шлицевой головкой с приводным концом Е 11,2 (в соответствии с ISO 1173) и размерами рабочего наконечника (лезвия) 1,6 мм × 8 мм (в соответствии с ISO 2380-1, Тип С) обозначается следующим образом

Bit ISO 2351-1 E 11,2 – 1,6 × 8

7 Маркировка

На отвертках-вставках в соответствии с данной частью ISO 2351 должна быть нанесена постоянная и разборчивая маркировка следующего:

- a) наименование производителя или поставщика;
- b) размеры рабочего наконечника (лезвия), $a \times b$.

Для выступающих шестигранников формы А 3 и С 4, маркировка должна быть представлена на упаковке в месте с минимальным использованием.

[ISO 2351-1:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/77db5c88-8ba5-4c2f-bf1a-041f7702b87e/iso-2351-1-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/77db5c88-8ba5-4c2f-bf1a-041f7702b87e/iso-2351-1-2007>