

ГОСТ 24437—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**ОТВЕРТКИ СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЕ.  
РАБОЧАЯ ЧАСТЬ ОТВЕРТОК  
ДЛЯ ВИНТОВ И ШУРУПОВ  
С ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ**

**РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
Минск

ГОСТ 24437—93

1 РАЗРАБОТАН Российской Федерацией

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 15.04.94 (отчет Технического секретариата № 2)

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|--------------------------|---|
| Республика Армения       | Армгосстандарт                                      |
| Республика Беларусь      | Белстандарт   |
| Республика Казахстан     | Госстандарт Республики Казахстан                    |
| Киргизская Республика    | Киргизстандарт                                      |
| Республика Молдова       | Молдопостандарт                                     |
| Российская Федерация     | Госстандарт России                                  |
| Туркменистан             | Туркменглавгосинспекция                             |
| Республика Узбекистан    | Узгосстандарт                                       |
| Украина                  | Госстандарт Украины                                 |

3 Настоящий стандарт соответствует международному стандарту ИСО 2380—89 “Отвертки для винтов со шлицевой головкой. Часть I. Рабочие концы ручных и механизированных отверток” в части размеров рабочей части отверток

4 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 25 января 1996 г. № 33 межгосударственный стандарт ГОСТ 24437—93 введен непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 июля 1996 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 24437—80

© ИПК Издательство стандартов, 1996

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

## Содержание

|   |   |
|---|---|
| 1 Область применения . . . . .  | 1 |
| 2 Форма и размеры рабочей части отверток . . . . .  | 1 |
| Приложение А Соответствие настоящего стандарта международному стандарту ИСО 2380–89 . . . . . | 7 |

ОТВЕРТКИ СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЕ. РАБОЧАЯ ЧАСТЬ ОТВЕРТОК  
ДЛЯ ВИНТОВ И ШУРУПОВ С ПРЯМЫМ ШЛИЦЕМ

## Размеры

Screwdrivers for fitting and assembling Blades of screwdrivers for slotted screws  
and woodscrews Dimensions

Дата введения 1996—07—01

## 1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает форму и размеры рабочей части ручных и механизированных отверток для винтов и шурупов с прямым шлицем.

Требования стандарта являются обязательными.

## 2 ФОРМА И РАЗМЕРЫ РАБОЧЕЙ ЧАСТИ ОТВЕРТОК

2.1 Рабочая часть ручных отверток должна изготавливаться следующих типов и исполнений:

- 1 — прямой бочкообразной формы;
- 2 — с параллельными плоскостями;
- 3 — клинообразной формы для винтов с головкой (исполнений А и В);
- 4 — клинообразной формы для винтов без головки;
- 5 — клинообразной формы для круглых гаек со шлицем на торце (исполнений А и В);
- 6 — клинообразной формы (исполнений А и В).

2.2 Рабочая часть механизированных отверток должна изготавливаться типа 6 (исполнение С).

2.3 Основные размеры рабочей части отверток типов 1 и 2 должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1, типов 3 и 4 — на рисунке 2 и в таблице 2, типа 5 — на рисунке 3 и в таблице 3, типа 6 исполнений А и В — на рисунке 4 и в таблице 4, типа 6 исполнения С — на рисунке 4 и в таблице 5.

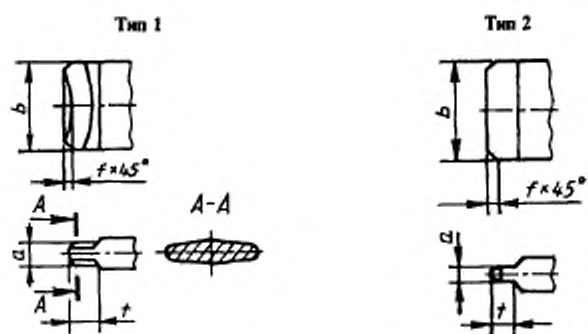


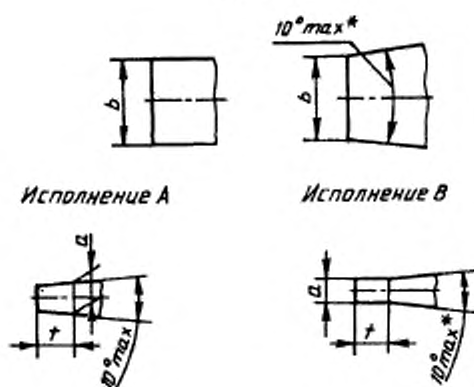
Рисунок 1

Таблица 1

Размеры в мм

| Номинал | Предел откл.   | $d$<br>h16     | $f$  | $l$ , не менее |     |
|---------|----------------|----------------|------|----------------|-----|
|         |                |                |      |                | $a$ |
| 0,25    | +0,06<br>-0,04 | 1,7            | 0,3  | 0,5            |     |
| 0,30    |                | 2,0            |      | 0,6            |     |
| 0,40    |                | 2,5            |      |                | 0,7 |
| 0,50    |                | 3,5            |      |                | 1,0 |
| 0,60    |                | 4,0            |      |                | 1,1 |
| 0,80    | +0,06<br>-0,08 | 5,5            | 0,6  | 1,6            |     |
| 1,00    |                | 6,5            |      | 2,0            |     |
| 1,20    |                | 8,0            | 0,9  | 2,3            |     |
| 1,60    |                | 10,0           |      | 2,7            |     |
| 2,00    |                | 13,0           |      | 3,6            |     |
| 2,50    |                | 16,0           | 1,1  | 4,5            |     |
| 3,00    |                | 18,0           |      | 6,0            |     |
| 4,00    |                | 23,0           |      | 8,0            |     |
| 5,00    |                | +0,07<br>-0,23 | 28,0 | 1,1            | 9,0 |

Тип 3



Тип 4

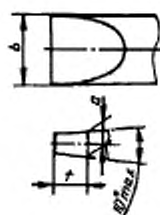


Рисунок 2

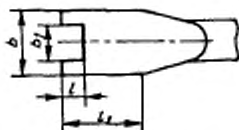
\*Размер для справоч.

Таблица 2

Размеры в мм

| a       |                | b<br>А 16<br>для типов |      | c, не менее      |      |       |
|---------|----------------|------------------------|------|------------------|------|-------|
| Номинал | Предел откл.   | 3                      | 4    | тип 3 исполнения |      | тип 4 |
|         |                |                        |      | А                | В    |       |
| 0,25    | +0,06<br>-0,04 | 1,7                    | 0,8  | 0,10             | 0,35 | 0,10  |
| 0,30    |                | 2,0                    | —    | —                | —    | —     |
| 0,40    |                | 2,5                    | 1,6  | 0,15             | 0,40 | 0,15  |
| 0,50    |                | 3,5                    | 2,3  | 0,20             | 1,00 | 0,20  |
| 0,60    |                | 4,0                    | 2,8  | 0,25             | —    | 0,25  |
| 0,80    | +0,06<br>-0,08 | 5,5                    | 3,5  | 0,40             | 1,10 | 0,40  |
| 1,00    |                | 6,5                    | 4,5  | 0,60             | 1,20 | 0,60  |
| 1,20    |                | 8,0                    | 6,0  | —                | 1,90 | —     |
| 1,60    |                | 10,0                   | 8,0  | 0,75             | 2,0  | 0,75  |
| 2,00    |                | 13,0                   | 9,0  | 1,20             | 2,20 | 1,20  |
| 2,50    | +0,07<br>-0,11 | 16,0                   | 11,0 | 1,60             | 2,40 | 1,60  |
| 3,00    |                | 18,0                   | 13,0 | 2,50             | 2,60 | 2,50  |
| 4,00    |                | 23,0                   | —    | 2,80             | 2,90 | 2,80  |
| 5,00    | +0,07<br>-0,23 | 28,0                   | —    | 3,20             | 3,30 | 3,20  |

Тип 5



Исполнение А

Исполнение В

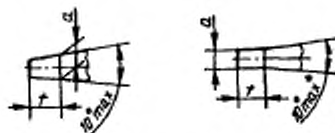


Рисунок 3

\*Размер для справок.

Таблица 3

Размеры в мм

| Исполнение | a       |                | b<br>h16 | b <sub>1</sub><br>H12 | l    | l   | b <sub>1</sub> |
|------------|---------|----------------|----------|-----------------------|------|-----|----------------|
|            | Номинал | Пред откл      |          |                       |      |     |                |
| А          | 0,3     | +0,06<br>-0,04 | 3,2      | 1,2                   | 0,4  | 1,6 | 8              |
|            | 0,5     |                | 4,0      | 1,6                   | 0,6  | 2,0 |                |
| А, В       | 1,0     | +0,06<br>-0,08 | 4,5      | 2,0                   | 0,7  | 2,5 | 12             |
|            | 1,2     |                | 6,3      | 2,5                   |      | 3,2 |                |
|            | 1,4     |                | 10,0     | 4,0                   | 1,3  | 5,0 |                |
|            | 2,0     |                | 5,0      | 1,5                   | 6,3  |     |                |
|            | 2,8     | 12,0           | 6,3      | 2,3                   | 8,0  | 16  |                |
|            | 3,0     | 16,0           | 8,0      | 3,0                   | 10,0 |     |                |
|            | 3,5     | 20,0           | 10,0     | 3,5                   | 12,0 |     |                |

Тип 6

Исполнение А



Исполнения В и С

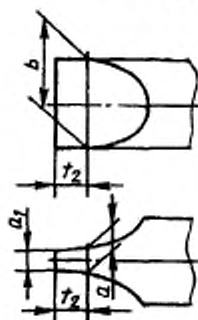


Рисунок 4



## ГОСТ 24437-93

Таблица 4

Размеры в мм

| a      |                | b<br>h13 | t <sub>1</sub> | a <sub>1</sub> <sup>*</sup> ,<br>не менее | t <sub>2</sub> |
|--------|----------------|----------|----------------|---|----------------|
| Номин. | Пред.откл.     |          |                |   |                |
| 0,4    | +0,06<br>-0,02 | 2        | 0,2            | 0,3                                       | 0,7            |
|        |                | 2,5      |                |   |                |
| 0,5    | +0,06<br>-0,04 | 3        | 0,3            | 0,4                                       | 0,9            |
| 0,6    |                | 3,5      | 0,4            | 0,5                                       | 1,1            |
| 0,8    |                | 4        | 0,5            | 0,6                                       | 1,4            |
| 1      | +0,06<br>-0,04 | 5,5      | 0,6            | 0,8                                       | 1,8            |
| 1,2    |                | 6,5      | 0,7            | 1   | 2,2            |
|        | 8              |          |                |   |                |
| 1,6    | ±0,06          | 8        | 1              | 1,3                                       | 2,9            |
|        |                | 10       |                |   |                |
| 2      |                | 12       | 1,2            | 1,6                                       | 3,6            |
| 2,5    |                | 14       | 1,5            | 2   | 4,5            |

\*a<sub>1</sub> ≤ a

Таблица 5

Размеры в мм

| a      |                | b      |            | a <sub>1</sub> <sup>*</sup> ,<br>не менее | t <sub>2</sub> |
|--------|----------------|--------|------------|---|----------------|
| Номин. | Пред.откл.     | Номин. | Пред.откл. |   |                |
| 0,4    | k10<br>(+0,04) | 2      | h11        | 0,3                                       | 0,7            |
|        |                | 2,5    |            |   |                |
| 0,5    |                | 3      |            | 0,4                                       | 0,9            |
|        |                | 4      |            |   |                |
| 0,6    |                | 3,5    |            | 0,5                                       | 1,1            |
|        |                | 4,5    |            |   |                |
| 0,8    | 4              | 0,6    | 1,4        |   |                |
|        | 5,5            |        |            |   |                |
| 1      | 5,5            | 0,8    | 1,8        |   |                |
| 1,2    | j11<br>(±0,03) | 6,5    | h12        | 1   | 2,2            |
|        |                | 8      |            |   |                |
| 1,6    |                | 8      |            | 1,3                                       | 2,9            |
|        |                | 10     |            |   |                |
| 2      |                | 12     |            | 1,6                                       | 3,6            |
| 2,5    |                | 14     |            | 2   | 4,5            |

\*a<sub>1</sub> ≤ a

*ПРИЛОЖЕНИЕ А*  
*(справочное)*

**СООТВЕТСТВИЕ НАСТОЯЩЕГО СТАНДАРТА МЕЖДУНАРОДНОМУ  
СТАНДАРТУ ИСО 2380—89**

Типы и размеры рабочей части отверток для винтов и шурупов с прямым шлицем, установленные в настоящем стандарте, полностью соответствуют требованиям международного стандарта ИСО 2380—89 в части размеров.

В настоящем стандарте дополнительно по отношению к стандарту ИСО 2380—89 регламентированы размеры рабочей части отверток прямой бочкообразной формы, с параллельными плоскостями, клинообразной формы для винтов без головки и клинообразной формы для круглых гаек со шлицем на торце

ГОСТ 24437–93

---

УДК 621.883.7-2:006.354 ОКС 25.140 Г24 ОКП 39 2660

Ключевые слова: отвертки ручные, отвертки механизированные, винты с прямым шлицем, шурупы с прямым шлицем, основные размеры рабочей части

---

Редактор *А.Л. Владимиров*  
Технический редактор *Н.С. Гришанова*  
Корректор *В.И. Варенцова*  
Компьютерная верстка *С.В. Рябова*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95 Сдано в набор 19.03.96 Подписано в печать 22.05.96  
Усл. печ. л. 0,70 Уч.-изд. л. 0,53 Тираж 200 экз. С3451. Зак. 234

---

ИПК Издательство стандартов  
107076, Москва, Колодезный пер., 14  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип "Московский печатник"  
Москва, Лялин пер., 6