

**ГАЙКОВЕРТЫ РУЧНЫЕ  
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ**

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

**ГОСТ 10210—83**

**ГАЙКОВЕРТЫ РУЧНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ**

**Основные параметры**

**Pneumatic impact nut wrenches,  
basic parameters**

**ГОСТ**  
**10210-83**

**Взамен  
ГОСТ 10210-74**

**ОКП 48 3332**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 ноября 1983 г. № 5382 срок действия установлен**

**с 01.01.85**

**до 01.01.90**

**1. Настоящий стандарт распространяется на ударные пневматические ручные реверсивные гайковерты (далее — гайковерты) с числом ударов не менее 3 в секунду.**

**Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества.**

**2. Основные параметры гайковертов при манометрическом давлении сжатого воздуха 0,62 МПа (= 6.3 кгс/см<sup>2</sup>) должны соответствовать указанным в таблице.**

Максимальный диаметр затягиваемой резьбы, мм	Момент затяжки, Н·м	Время затяжки, с, не более	Расход воздуха (за время —) · с, не более	Масса (без сменной головки), кг, не более
8	32	2	0,025	1,5
12	63	4	0,050	1,9
14	100	4; 5*	0,040; 0,055*	2,2; 2,3*
16	160		0,051; 0,064*	2,6; 2,8*
18	250	6; 8*	0,088; 0,117*	2,8; 3,0*
20	400		0,095; 0,126*	4,0; 4,2*
24	800	8	0,156	5,5; 5,7*
36	1600	10; 12*	0,204; 0,244*	8,8; 9,0*

\* Для машин первой категории качества.

**Примечания:**

1. При давлении сжатого воздуха 0,49 МПа ( $= 5,0 \text{ кгс/см}^2$ ) допускается увеличивать время затяжки до 15%, (но не более).

2. Значения момента и времени затяжки даны для представительных резьбовых соединений, технические требования к которым приведены в обязательном приложении.

3. Отклонение значений момента в меньшую сторону не должно превышать 10% значений, указанных в таблице; отклонения в противоположную сторону не ограничиваются.

4. Для гайковертов с регулируемым моментом затяжки момент, указанный в таблице, является верхним значением диапазона регулирования.

5. Для гайковертов с регулируемым моментом затяжки и угловых гайковертов допускается увеличивать массу (но не более 15%).

3. Шумовые характеристики гайковертов — по ГОСТ 12.2.030—83.

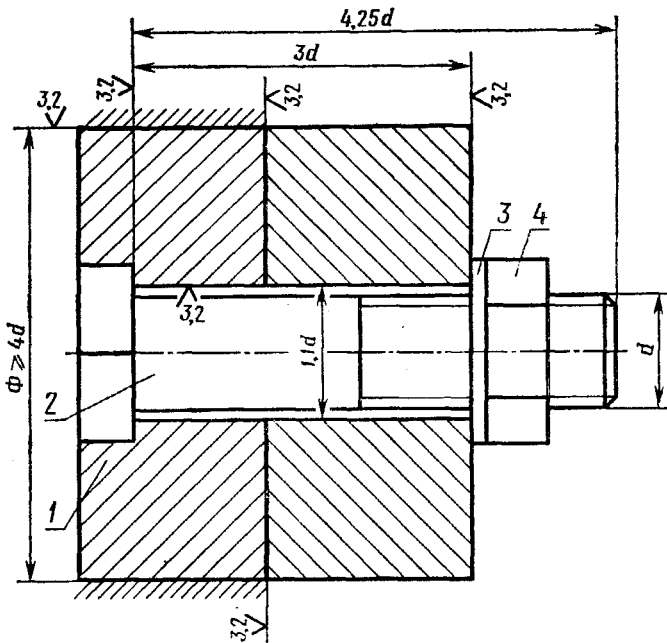
Значения нормативного коэффициента использования следует устанавливать в технических условиях на машину конкретного типа, значение поправки — в паспорте.

4. Вибрационные характеристики гайковертов — по ГОСТ 17770—72.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДСТАВИТЕЛЬНЫМ РЕЗЬБОВЫМ СОЕДИНЕНИЯМ

1. Представительные резьбовые соединения предназначены для проверки параметров гайковертов в идентичных условиях.

2. Конструктивные элементы представительных резьбовых соединений должны соответствовать приведенным на чертеже.



1—втулка; 2—болт; 3—шайба; 4—гайка.

3. Болты должны быть выполнены по ГОСТ 7798—70 исполнения 1, с крупным шагом резьбы с полем допуска 8 g, класс прочности 10.9, без покрытия, значения длин должны быть близкими к указанным на чертеже из ближайших стандартных длин.

4. Гайки должны быть выполнены по ГОСТ 5915—70 исполнения 1, с крупным шагом резьбы с полем допуска 7H, класса прочности 12, без покрытия.

5. Шайбы должны быть выполнены по ГОСТ 11371—78 исполнения 1, без покрытия.

6. Предельные отклонения размеров втулок отверстий — H12, валов — h12.