



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

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

**РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 10754—80  
{СТ СЭВ 2175—80}**

**Издание официальное .**

**Цена 3 коп.**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

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

**ГОСТ  
10754-80**

**Размеры**

Screwdrivers for fitting and assembling.  
Working part of fitting and assembling screwdrivers  
for recessed screws and wood screws.  
Dimensions

**(СТ СЭВ 2175-80)**

Взамен  
ГОСТ 10754-64

ОКП 392660

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 ноября 1980 г. № 5526 срок введения установлен

с 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

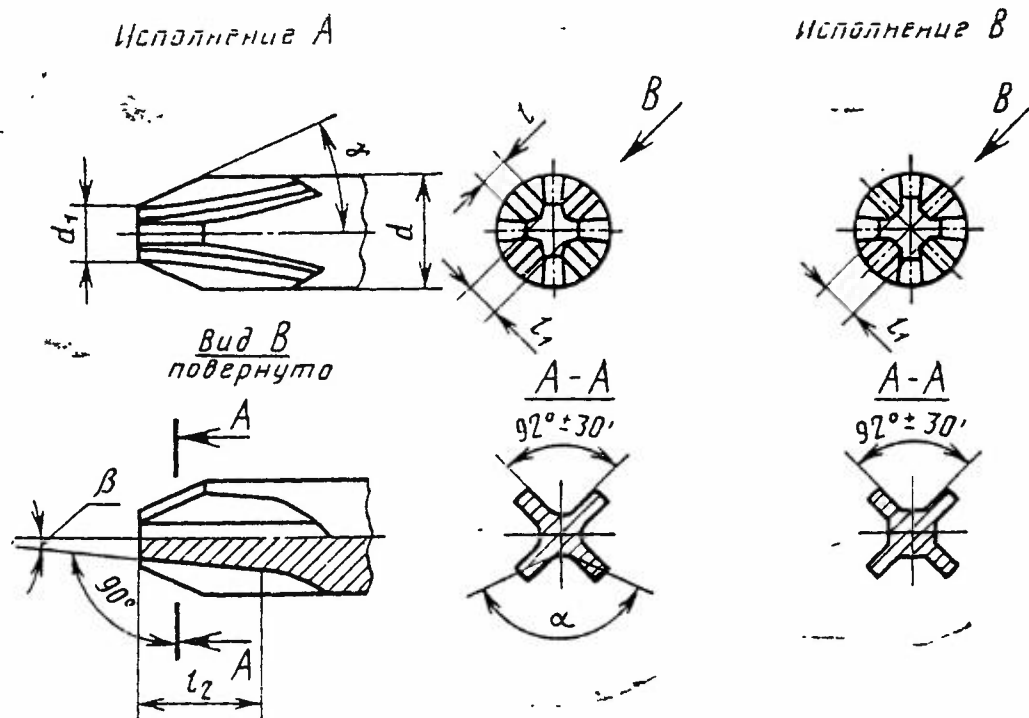
1. Настоящий стандарт распространяется на ручные отвертки для винтов и шурупов с крестообразным шлицем. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2175-80.

2. Размеры рабочей части отверток должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

3. Рабочая часть отверток должна изготавливаться исполнений:

А — с углом  $\gamma = 26^{\circ}30' - 15'$ ;

В — с углом  $\gamma = 27^{\circ} + 1^{\circ}$ .



Размеры в мм

Номер крестообразного конца	$d$ (пред. откл. $\pm \frac{IT17}{2}$ )	$d_1$		Исполнение А			Исполнение В		$l_2$ не менее	$\alpha^*$	$\beta$
		Номи.	Пред. откл.	$l$		$l_1$ (пред. откл. $+0,06$ )	$l_1$				
				Номи.	Пред. откл.		Номи.	Пред. откл.			
0	3,00	0,9	-0,05	0,35	-0,05	0,60	0,60	-0,06	3	—	7°
1	4,00	1,4	-0,08	0,55	-0,08	1,00	1,00	-0,06	4	138°	7°
2	6,00	2,4	-0,08	1,10	-0,10	1,60	1,60	-0,10	5	140°	5°45'
3	8,00	4,0	-0,10	2,20	-0,10	2,50	2,50	-0,10	8	146°	5°45'
4	10,00	5,3	-0,10	2,80	-0,10	3,70	3,70	-0,10	10	153°	7°

\* Для номера 0 вместо угла  $\alpha$  должен быть радиус  $r=0,21\pm 0,07$  мм.