



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

ОСНОВНЫЕ НОРМЫ ВЗАИМОЗАМЕЯЕМОСТИ  
МЕТКИ НА ДЕТАЛЯХ С ЛЕВОЙ РЕЗЬБОЙ

ГОСТ 2904—91

Издание официальное

БЗ 8—91/935

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР  
Москва

**Основные нормы взаимозаменяемости  
МЕТКИ НА ДЕТАЛЯХ С ЛЕВОЙ РЕЗЬБОЙ**

Basic norms of interchangeability.  
Marks on the parts with the left thread

ГОСТ  
2904—91

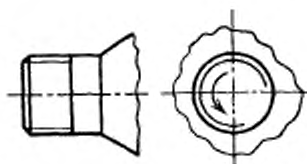
ОКСТУ 0071

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на детали с левой резьбой и устанавливает способы их маркировки.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. Детали с левой резьбой должны иметь метку.
2. Меткой левой резьбы является выпуклая или углубленная стрелка, указывающая направление ввинчивания (навинчивания) резьбовой детали.
3. Метку левой резьбы в виде стрелки наносят на торцевую поверхность резьбовой детали (черт. 1).



Черт. 1

Издание официальное

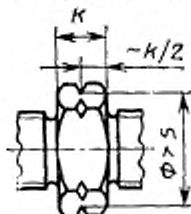
© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен,  
тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

4. Метка в виде выпуклой стрелки не должна выступать над торцевой поверхностью резьбовой детали более, мм:

0,1	—	для	деталей	с	диаметром	резьбы	$d \leq 8$ мм;
0,2	»	»	»	»	»	»	$8 \text{ мм} < d \leq 12$ мм;
0,3—0,5	»	»	»	»	»	»	$d > 12$ мм.

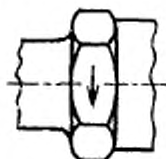
5. Метку левой резьбы для деталей, имеющих шестигранник, можно наносить в виде прорезей на ребрах шестигранника



$h$  — размер под ключ

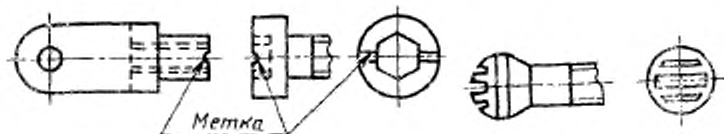
Черт. 2

(черт. 2) или в виде углубленной стрелки на боковой поверхности шестигранника (черт. 3).



Черт. 3

6. В случае невозможности простановки меток левой резьбы по пп. 2, 3, 5 метку следует наносить в виде кольцевой канавки или прорези на торце детали (черт. 4); в виде прорезей, параллельных шлицу для отвертки (черт. 5) или маркировать буквой  $L$ .



Черт. 4

Черт. 5

**С. 3 ГОСТ 2904—91**

7. Размеры метки указывают на рабочем чертеже конкретной детали.

8. Метки не должны уменьшать прочность детали и должны отличаться от конструктивных элементов детали.

9. Метки деталей с левой резьбой должны быть хорошо видны на собранном изделии.

Примечание. В собранном изделии метка может быть видна только на одной из сопряженных деталей, например, только на винте.

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Техническим комитетом по стандартизации ТК 258 «Зубчатые передачи и конструктивные элементы деталей машин»

**РАЗРАБОТЧИКИ**

**Н. М. Шоломов**, канд. техн. наук (руководитель темы);  
**Н. Г. Шапошникова**

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 05.12.91 № 1862
- 3. Срок проверки — 2001 г., периодичность проверки — 10 лет**
- 4. Стандарт соответствует международным стандартам ИСО 898/1—88, ИСО 898/2—80 в части пп. 3,5**
- 5. ВЗАМЕН ГОСТ 2904—45**

Редактор *А. Л. Владимирова*  
Технический редактор *В. Н. Малькова*  
Корректор *И. Л. Асауленко*

Сдано в наб. 24.12.91 Подп. к печ. 29.01.92 Усл. п. л. 0,25 Усл. кр.-отт. 0,25 Уч.-изд. л. 0,14  
Тираж 2120 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 744