



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

СТАНОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

ДЕТАЛИ И УЗЛЫ

[Часть пятая]

**ГОСТ 4084-68—ГОСТ 4086-68,
ГОСТ 4739-68—ГОСТ 4743-68,
ГОСТ 8925-68, ГОСТ 8926-68,
ГОСТ 9051-68, ГОСТ 9053-68,
ГОСТ 9061-68, ГОСТ 13426-68—
ГОСТ 13447-68**

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

СТАНОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

ДЕТАЛИ И УЗЛЫ

(Часть пятая)

ГОСТ 4084-68—ГОСТ 4086-68,
ГОСТ 4739-68—ГОСТ 4743-68,
ГОСТ 8925—68, ГОСТ 8926—68,
ГОСТ 9051—68, ГОСТ 9053—68,
ГОСТ 9061—68, ГОСТ 13426-68—
ГОСТ 13447-68

Издание официальное

ГАЙКИ С РУКОЯТКОЙ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

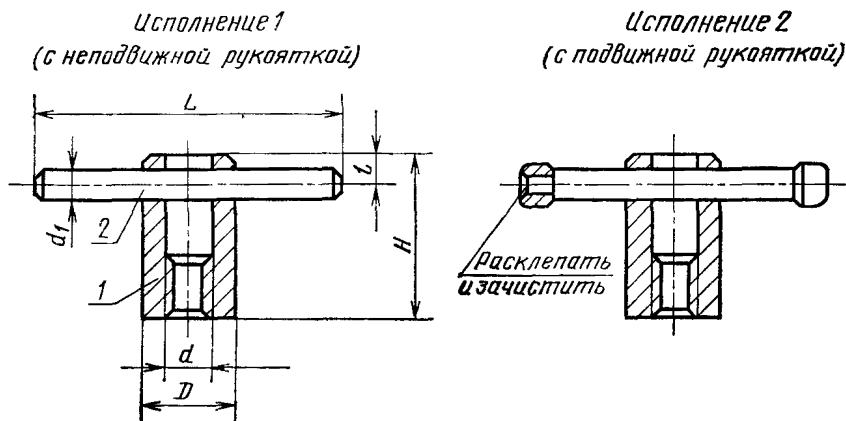
Конструкция и размеры

Nuts with handle for machine retaining devices.
Design and sizesГОСТ
13426—68*Взамен
ГОСТ 3388—57
в части п. 1,
ГОСТ 3389—57
в части п. 1Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете
Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установленс 01.01 1969 г.
до 01.01 1990 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры гаек с рукояткой должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного
машиностроения СССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (ноябрь 1982 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9 — 1980 г.)

Размеры в мм

Обозначение гаек	При- меняе- мость	Ис- пол- нение	<i>d</i>	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>d</i> ₁	<i>L</i>	<i>l</i>	Мас- са, кг	Дет. 2. Рукоятка			
										Дет. 1. Гайка по ГОСТ 13427-68	Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128-70		Рукоятка по ГОСТ 13447-68
											Количество		
										1	1		
Обозначение деталей													
7003-0221		1	M6	28	16	5	50	5	0,042	7003-0241H7	5m6×50	—	
0222		2							0,044	0241	—	7061-0311	
0228		1	M8	32	18	6	60	6	0,062	0242H7	6m6×60	—	
0224		2							0,064	0242	—	0314	
0225		1	M10	40	20	8	80	8	0,100	0243H7	8m6×80	—	
0226		2							0,104	0243	—	0319	
0227		1	M12	50	24	10	100	10	0,185	0244H7	10m6×100	—	
0228		2							0,192	0244	—	0325	
0229		1	M16	60	30	12	120	12	0,331	0245H7	12m6×120	—	
7003-0230		2					125		0,346	7003-0245	—	7061-0331	

Размеры в мм

Обозначение гаек	При меняе мость	Ис пол нение	d	H	D	d_1	L	l	Мас са, кг	Дет 1 Гайка по ГОСТ 13427—68		Дет 2 Рукоятка			
												Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128—70		Рукоятка по ГОСТ 13447—68	
												Количество			
										1		1			
											Обозначение деталей				
7003-0231		1	M20	70	34	16	160	14	0,559	7003-0246H7	16m6×160	—			
0232		2								0246	—	7061-0345			
0233		1	M24	80	40					0247H7	16m6×160	—			
0234		2								0247	—	0345			
0235		1	M30	100	50	20	200	16	1,424	0248H7	20m6×200	—			
7003-0236		2							7003-0248	—	7061-0359				

Пример условного обозначения гайки с рукояткой исполнения 1, размером $d=M6$:

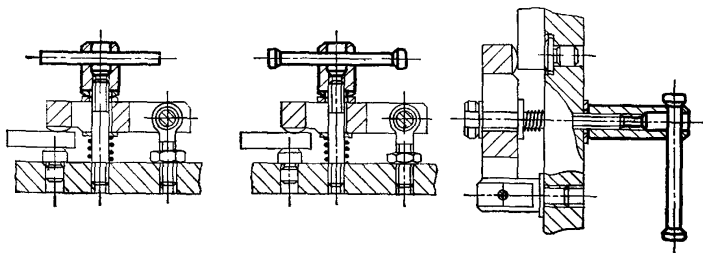
Гайка 7003-0221 ГОСТ 13426—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Маркировать партию гаек одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Примеры применения гаек с рукояткой



Изменение № 2 ГОСТ 13426—68 Гайки с рукояткой для станочных приспособлений Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1231

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and sizes».

Таблица. Графа «Дет 1. Гайка по ГОСТ 13427—68». Заменить поле допуска: Н7 на К7;

(Продолжение см. с. 90)

таблицу дополнить примечанием: «Примечание. Допускается применение рукояток дет. 2 других конструкций».

Стандарт дополнить пунктом — 3: «3. Пример применения гаек с рукояткой указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)