

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РУКОЯТКИ ПОДВИЖНЫЕ  
для СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

Movable handles for machine retaining devices.  
Design and sizes

ГОСТ

13447-68\*

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01 1969 г.

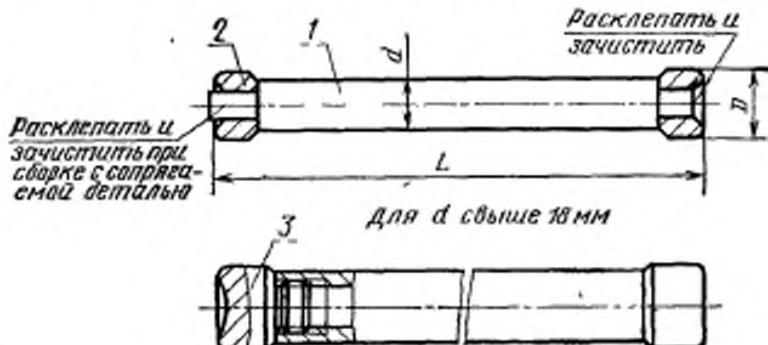
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

## 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПОДВИЖНЫХ РУКОЯТОК

1.1. Конструкция и размеры подвижных рукояток должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. I

Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения ССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

### Таблица 1

PRESENTATION

## Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение рукоток	Прииме- ненность	d	L	B	Масса, кг	Лег. 1, Рукоятка		Лег. 2, Кольцо		Лег. 3, Пробка
						1	2	1	2	
Обозначение легальей										
7061-0325				100	0,068	7061-0325/001				
0326				110	0,074	0326/001				
0327		10		125	0,084	0327/001				
0328				140	0,092	0328/001				
0329				160	0,104	0329/001				
0330				180	0,117	0330/001				
0331				125	0,121	0331/001				
0332				140	0,135	0332/001				
0333		12		160	0,152	0333/001				
0334				180	0,170	0334/001				
0335				200	0,188	0335/001				
0336				220	0,206	0336/001				
0337				14	0,152	0337/001				
7061-0338				140	0,181	7061-0338/001				

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение рукотяк	Приме- нность	d	L	D	Масса, кг	Дет. 1. Ручка		Дет. 2. Ключицо		Дет. 3. Пробка
						1	2	1	2	
Обозначение деталей										
7061-0339				160	0,205	7061-0339/001				
0340				180	0,230	0340/001				
0341		14		17	0,253	0341/001				
0342				220	0,278	0342/001				
0343				250	0,305	0343/001				
0344				140	0,243	0344/001				
0345				160	0,280	0345/001				
0346				180	0,307	0346/001				
0347		16		200	0,338	0347/001				
0348				220	0,380	0348/001				
0349				250	0,427	0349/001				
0350				280	0,465	0350/001				
0351				160	0,344	0351/001				
7061-0352		18		22	0,384	7061-0352/001				
				180						0,384

## Продолжение табл. 1

## Размеры в мм

Обозначение рукоток	Приме- ненность	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>D</i>	Масса, кг	Дет. 1. Ручка			Дет. 2. Кольцо			Количество			Дет. 3. Прижка
						1	1	2	1	2	-	2	-	2	
Особо важные детали															
7061-0353				200	0,424	7061-0353/001									
0354				220	0,464	0354/001									
0355		18	250	22	0,524	0355/001	7061-0351/002								
0356				280	0,584	0356/001									
0357				320	0,663	0357/001									
0358				180	0,358	0358/001									
0359				200	0,386	0359/001									
0360			20	220	0,415	0360/001									7061-0358/003
0361				250	0,457	0361/001									
0362				280	0,500	0362/001									
0363				320	0,557	0363/001									
0364				360	0,613	0364/001									
0365		22		200	0,493	0365/001									7061-0365/003
7061-0366				220	0,532	7061-0366/001									

Продолжение табл. 1

## Размеры в мм

Обозначение рукоток	Приме- нительность	d	L	D	Масса, кг	Дет. 1. Ручка		Дет. 2. Кольцо		Дет. 3. Прижим
						1	2	1	2	
О обозначение деталей										
7061-0367				250	0,590	7061-0367/001				
0368				280	0,649	0368/001				
0369		22		320	0,726	0369/001				7061-0365/003
0370				360	0,804	0370/001				
0371				400	0,879	0371/001				
0372				220	0,714	0372/001				
0373				250	0,788	0373/001				
0374		25		280	0,862	0374/001				
0375				320	0,961	0375/001				0372/003
0376				360	1,050	0376/001				
0377				400	1,159	0377/001				
0378				450	1,282	0378/001				
0379		28		250	0,942	0379/001				7061-0379/003
7061-0380				320	1,156	7061-0380/001				

## Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение рукавоток	Применимость	d	L	D	Масса, кг	Дет. 1. Рука		Дет. 2. Кольцо		Дет. 3. Проводка	
						Количество				Обозначение деталей	
						1	2	1	2	1	2
7061-0381		28	400	32	1,400	7061-0381/001				7061-0379/003	
0382			500		1,705	0382/001					
0383			320		1,430	0383/001					
0384			32	400	36	1,786	0384/001			7061-0383/003	
0385				500		2,171	0385/001				
7061-0386				630		2,671	7061-0386/001				

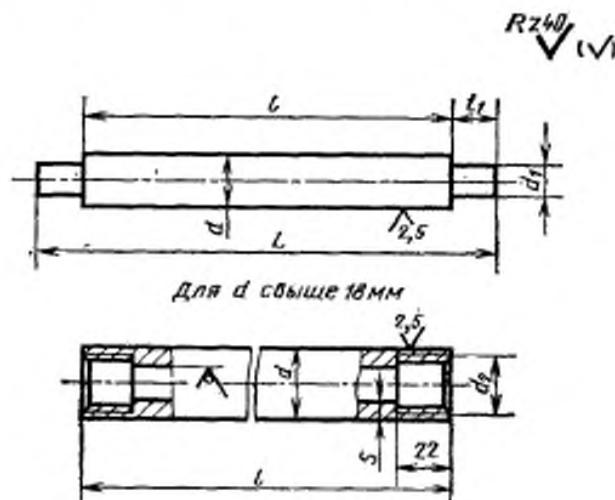
Пример условного обозначения подвижной рукавотки размерами  $d=5$  мм,  
 $L=50$  мм:

Рукавотка 7061-0311 ГОСТ 13447-68

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

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РУЧКИ [дет. 1]

2.1. Конструкция и размеры ручки должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение ручек	$d$ (пред. откл. по б12)	$t$	$l_1$	$L$	$d_1$ (пред. откл. по б11)	$d_2$	Труба $d \times s$	Масса, кг
7061-0311/001		38		52				0,007
0312/001	5	48		62	3			0,008
0313/001		58		72				0,010
0314/001		48		62				0,012
0315/001	6	58		72	4			0,014
7061-0316/001		68		82				0,016

## Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение ручек	$d$ (пред. откл. по б12)	$l$	$l_1$	$L$	$d_1$ (пред. откл. по б11)	$d_2$	Труба $d \times s$	Масса, кг
7061-0317/001	6	78		92	4			0,019
0318/001		88		102				0,021
0319/001		64		82				0,028
0320/001		74		92				0,032
0321/001	8	84		102	5			0,036
0322/001		94		112				0,040
0323/001		109		127				0,046
0324/001		124		142				0,051
0325/001		84	9	102				0,056
0326/001		94		112				0,062
0327/001	10	109		127	6			0,072
0328/001		124		142				0,080
0329/001		144		162				0,092
0330/001		164		182				0,105
0331/001		105		127				0,100
0332/001		120		142				0,114
0333/001	12	140		162	7			0,131
0334/001		160		182				0,149
0335/001		180		202				0,167
0336/001		200	11	222				0,185
0337/001		105		127				0,125
0338/001		120		142				0,154
0339/001	14	140		162	8			0,178
0340/001		160		182				0,202
0341/001		180		202				0,226
7061-0342/001		200		222				0,251

## Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение ручек	$d$ (пред. утик. по б12)	$t$	$l_1$	$L$	$d_1$ (пред. откл. по б11)	$d_2$	Труба $d \times s$	Масса, кг
7061-0343/001	14	230	11	252	8			0,278
0344/001		116		142				0,196
0345/001		136		162				0,233
0346/001		156		182				0,260
0347/001	16	176		202	9			0,291
0348/001		196		222				0,333
0349/001		226		252				0,380
0350/001		256	13	282		—	—	0,418
0351/001		136		162				0,288
0352/001		156		182				0,328
0353/001		176		202				0,368
0354/001	18	196		222	10			0,408
0355/001		226		252				0,468
0356/001		256		282				0,528
0357/001		296		322				0,607
0358/001		148						0,210
0359/001		168						0,238
0360/001		188					20× ×3,5	0,267
0361/001	20	218						0,309
0362/001		248	—	—	—			0,352
0363/001		288	—	—	—	M16× ×1,5		0,409
0364/001		328						0,465
0365/001		168						0,325
0366/001	22	188					22× ×4,5	0,364
0367/001		218						0,422
7061-0368/001		248						0,481

Продолжение табл. 2

Обозначение ручек	$d$ (пред. откл. по б12)	$l$	$l_t$	$L$	$d_1$ (пред. откл. по б11)	$d_3$	Труба $d \times s$	Масса, кг
7061-0369/001		288						0,558
0370/001	22	328				M16× ×1,5	22×4,5	0,636
0371/001		368						0,713
0372/001		180						0,444
0373/001		210						0,518
0374/001		240					25×5	0,592
0375/001	25	280						0,691
0376/001		320				M20× ×1,5		0,780
0377/001		360	—	—				0,889
0378/001		410						1,012
0379/001		210						0,640
0380/001	28	280					28×5,5	0,854
0381/001		360						1,098
0382/001		460						1,403
0383/001		280						1,030
0384/001	32	360				M24× ×1,5	32×6	1,386
0385/001		460						1,771
7061-0386/001		590						2,271

Пример условного обозначения ручки размерами  $d=4,8$  мм,  $l=38$  мм:

Ручка 7061-0311/001 ГОСТ 13447—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Материал ручек размером  $d$  до 18 мм — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74; размером  $d$  свыше 18 мм — труба по ГОСТ 9567—75 из стали марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

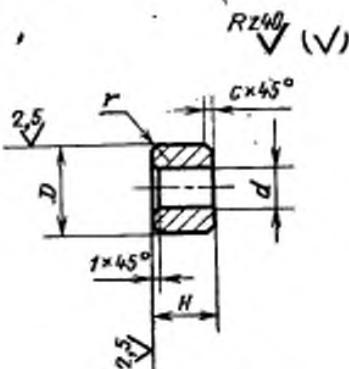
2.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — Н14, валов — h14, остальных —  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

2.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.

- 2.5. Размеры сбегов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.  
 2.3—2.5. (Измененная редакция, Изм. № 1).  
 2.6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

### 3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОЛЬЦА [дет. 2]

3.1. Конструкция и размеры кольца должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Размеры, в мм

Таблица 3

Обозначение колец	D	H	d (пред. откл. по Н11)	r	c	Масса, кг
7061-0311/002	7	6	3	1		0,001
0314/002	8		4		1,0	0,002
0319/002	10	8	5	2		0,004
0325/002	13		6			0,006
0331/002	15	10	7	3	1,6	0,010
0337/002	17		8			0,013
0344/002	20	12	9	4	2,0	0,023
7061-0351/002	22		10			0,028

Пример условного обозначения кольца размером D=7 мм:

Кольцо 7061-0311/002 ГОСТ 13447—68

3.2. Материал — Ст3сп по ГОСТ 380—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у Ст3сп.

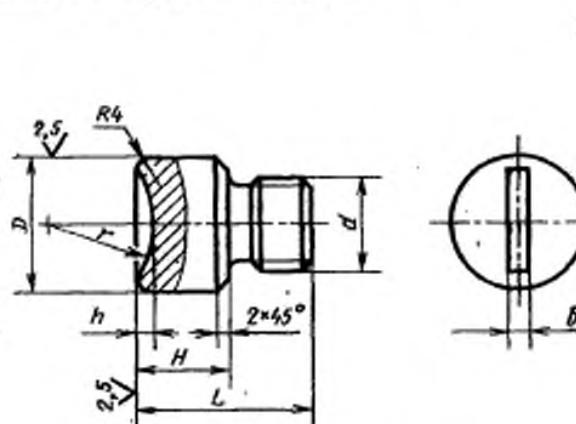
3.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов —  $h14$ , остальных —  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

3.1—3.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. Покрытие — Хим. Окс. прм' (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

#### 4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРОБКИ (дет. 3)

4.1. Конструкция и размеры пробки должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Размеры в мм

Таблица 4

Обозначение пробок	<i>D</i>	<i>H</i>	<i>L</i>	<i>d</i>	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>r</i>	Масса, кг
7061-0358/003	24	16	30	M16×1,5	2,5	3,0	20	0,074
0365/003	26							0,084
0372/003	30							0,135
0379/003	32	20	34	M20×1,5	3,0	3,5	25	0,151
7061-0383/003	36			M24×1,5				0,200

Пример условного обозначения пробки размером  $D=24$  мм:

Пробка 7061-0358/003 ГОСТ 13447—68

4.2. Материал — СтЗсп по ГОСТ 380—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у СтЗсп.

4.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных —  $\pm \frac{h_2}{2}$ .

4.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81.

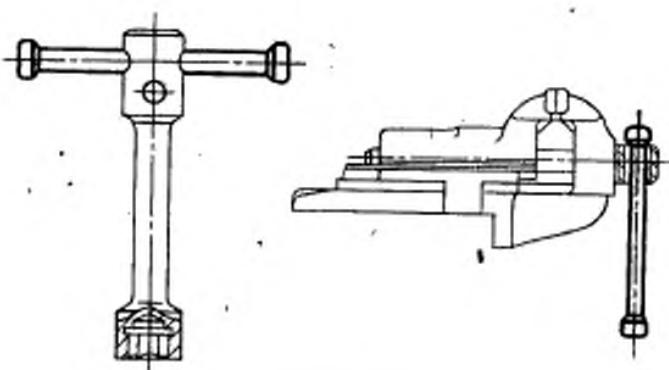
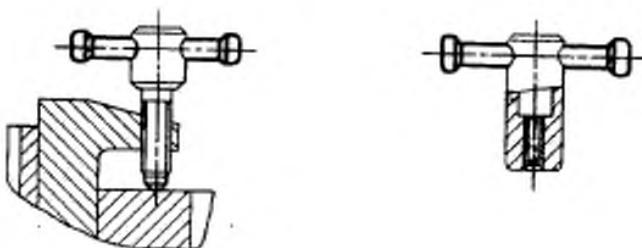
4.1—4.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. Размеры проточек и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

4.6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

## ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

### Примеры применения подвижных рукояток



Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях, спроектированных до 1 января 1980 г., изготавливать по согласованию с потребителем детали станочных приспособлений с допусками, указанными в таблице.

Поля допусков		Поля допусков	
<i>A</i>	H7	<i>Pr128</i>	s7
<i>A<sub>23</sub></i>	H8, K7	<i>C<sub>1</sub></i>	h11
<i>A<sub>3</sub></i>	H9	<i>X<sub>4</sub></i>	d11
<i>Ш<sub>3</sub></i>	D9	<i>C<sub>5</sub></i>	h12, h13
<i>A<sub>4</sub></i>	H11	<i>X<sub>5</sub></i>	b12
<i>H<sub>4</sub></i>	D11	<i>A<sub>7</sub></i>	H14
<i>A<sub>5</sub></i>	H12	<i>B<sub>7</sub></i>	h14
<i>Г</i>	m6	$\pm 1/2 \quad (A_7 = B_7)$	IT14
<i>C</i>	h6		$\pm \frac{IT14}{2}$

Изменение № 2 ГОСТ 13447—68 Рукоятки подвижные для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.69 № 1235

Дата введения 01.01.90

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

Чертежи 2—4. Заменить параметры шероховатости:  $Rz$  40 на  $Ra$  6,3;  $Ra$  2,5 на  $Ra$  1,6.

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункты 2.3, 4.3 изложить в новой редакции: «Предельные отклонения размеров:  $H14$ ,  $h14$ ,  $\pm \frac{t_3}{2}$ ».

(Продолжение см. с. 102)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13447-68)

Пункт 2.4. Заменить поле допуска: 7H на 6H.

Пункты 2.6, 3.4, 4.6. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073-77 на ГОСТ 9.306-85.

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

Пункт 4.4. Заменить поле допуска: 8g на 6g.

Стандарт дополнить пунктом — 5: «5. Пример применения подвижных рукояток указан в справочном приложении».

Приложение к сборнику исключать.

(ИУС № 8 1989 г.)

---

## СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 13426—68	Гайки с рукояткой для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	3
ГОСТ 13427—68	Гайки с отверстием под рукоятку для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	7
ГОСТ 13428—68	Винты нажимные с цилиндрическим концом для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	10
ГОСТ 13429—68	Винты нажимные с концом под пяту для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	15
ГОСТ 13430—68	Винты нажимные с рукояткой и цилиндрическим концом для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	21
ГОСТ 13431—68	Винты нажимные с рукояткой и концом под пяту для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	36
ГОСТ 13432—68	Винты нажимные с отверстием под рукоятку с цилиндрическим концом для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	51
ГОСТ 13433—68	Винты нажимные с отверстием под рукоятку и концом под пяту для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	60
ГОСТ 13434—68	Винты нажимные с шестигранной головкой и цилиндрическим концом для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	68
ГОСТ 13435—68	Винты нажимные с шестигранной головкой и концом под пяту для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	73
ГОСТ 9051—68	Винты нажимные с цилиндрическим концом и шестигранным углублением «под ключ» для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	81
ГОСТ 13436—68	Пяты для нажимных винтов станочных приспособлений. Конструкция и размеры	86
ГОСТ 13437—68	Пяты увеличенные для нажимных винтов станочных приспособлений. Конструкция и размеры	90
ГОСТ 4741—68	Втулки резьбовые переходные для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	94
ГОСТ 9061—68	Кулачки эксцентриковые круглые для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	100
ГОСТ 4739—68	Ушки для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	104
ГОСТ 13438—68	Шайбы сферические для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	108
ГОСТ 13439—68	Шайбы конические для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	111
ГОСТ 13440—68	Опоры постоянные с плоской головкой для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	114
ГОСТ 13441—68	Опоры постоянные со сферической головкой для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	118
ГОСТ 13442—68	Опоры постоянные с насечкой головкой для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	122

ГОСТ 9053—68	Опоры под эксцентрики и нажимные винты для станочного приспособлений. Конструкция и размеры	126
ГОСТ 4743—68	Пластины опорные для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	130
ГОСТ 4084—68	Опоры регулируемые для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	135
ГОСТ 4085—68	Опоры регулируемые с шестиугольной головкой для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	143
ГОСТ 4086—68	Опоры регулируемые с круглой головкой для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	148
ГОСТ 4740—68	Опоры регулируемые усиленные для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	152
ГОСТ 13443—68	Установы высотные для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	155
ГОСТ 13444—68	Установы высотные торцевые для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	157
ГОСТ 13445—68	Установы угловые для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	160
ГОСТ 13446—68	Установы угловые торцевые для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	163
ГОСТ 8925—68	Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	166
ГОСТ 8926—68	Щупы цилиндрические для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	169
ГОСТ 4742—68	Рукоятки звездообразные для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	172
ГОСТ 13447—68	Рукоятки подвижные для станочных приспособлений. Конструкция и размеры	176
Приложение к сборнику		190

Редактор В. П. Огурцов  
 Технический редактор Н. П. Замолодчикова  
 Корректор А. Г. Старостик

Сдано в набор 26.04.82. Подписано к печати 30.11.82. Формат 60×90 $\frac{1}{4}$ . Бумага типографская № 2. Гарнитура «Литературная». Печать высокая. 12,0 усл. п. л. 11,02 уч.-изд. л. Тираж 20000. Заказ 1646. Цена 55 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва,  
 Новоохтинский пер., 3

Великолукская городская типография управления издательства, полиграфии и книжной торговли Псковского облисполкома, г. Великие Луки, ул. Полиграфистов, 78/12