

ГОСТ 8924—69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РУКОЯТКИ С ШАРОВОЙ РУЧКОЙ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РУКОЯТКИ С ШАРОВОЙ РУЧКОЙ

ГОСТ
8924—69

Конструкция

Levers with ball handles.
DesignВзамен
ГОСТ 8924—58

МКС 25.060.99

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

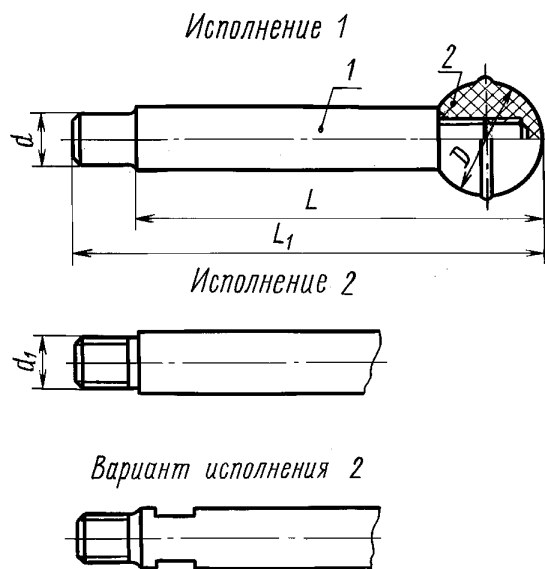
01.07.70

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.04.89 № 1030

Настоящий стандарт распространяется на рукоятки с шаровой ручкой, предназначенные для станочных приспособлений.

1. Конструкция и размеры рукояток с шаровой ручкой

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



Черт. 1

Примечания:

1. При сборке резьбовой конец под ручку (дет. 2) смазать эпоксидной смолой или клеем, предназначенным для склеивания пластмассовых и металлических поверхностей.
2. По согласию с потребителем допускается применение стальной шаровой ручки.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (февраль 2005 г.) с Изменениями № 1, 2,
утвержденными в июне 1980 г., апреле 1989 г. (ИУС 9—80, 7—89).

© ИПК Издательство стандартов, 2005

Размеры в мм

Обозначение рукояток	При- меняе- мость	Испол- нение	d и8	d_1	L	L_1	D	Масса, кг	Дет. 1. Рукоятка	Дет. 2. Ручка по МН 6—64
									Количество	
									1	1
									Обозначение деталей	
7061-0101		1	8	—	63	73	22	0,040	7061-0101/001	II П 22
7061-0102		2	—	M8				0,039	7061-0102/001	
7061-0103		1	8	—	80	90		0,050	7061-0103/001	
7061-0104		2	—	M8				0,049	7061-0104/001	
7061-0105		1	8	—	100	110		0,063	7061-0105/001	
7061-0106		2	—	M8				0,062	7061-0106/001	
7061-0107		1	10	—	80	92		0,070	7061-0107/001	
7061-0108		2	—	M10				0,069	7061-0108/001	
7061-0109		1	10	—	100	112		0,087	7061-0109/001	
7061-0110		2	—	M10				0,086	7061-0110/001	
7061-0111		1	10	—	125	137		0,110	7061-0111/001	II П 30
7061-0112		2	—	M10				0,109	7061-0112/001	
7061-0113		1	12	—	100	115	0,153	7061-0113/001		
7061-0114		2	—	M12			0,150	7061-0114/001		
7061-0115		1	12	—	125	140	0,192	7061-0115/001		
7061-0116		2	—	M12			0,189	7061-0116/001		
7061-0117		1	12	—	140	155	0,216	7061-0117/001		
7061-0118		2	—	M12			0,213	7061-0118/001		
7061-0119		1	12	—	160	175	0,247	7061-0119/001	II П 40	
7061-0120		2	—	M12			0,244	7061-0120/001		
7061-0121		1	16	—	140	160	0,335	7061-0121/001		
7061-0122		2	—	M16			0,330	7061-0122/001		
7061-0123		1	16	—	160	180	0,384	7061-0123/001		
7061-0124		2	—	M16			0,379	7061-0124/001		
7061-0125		1	16	—	(180)	200	0,433	7061-0125/001		
7061-0126		2	—	M16			0,428	7061-0126/001		
7061-0127		1	16	—	200	220	0,483	7061-0127/001		II П 50
7061-0128		2	—	M16			0,478	7061-0128/001		
7061-0129		1	16	—	250	270	0,606	7061-0129/001		
7061-0130		2	—	M16			0,601	7061-0130/001		
7061-0131		1	20	—	160	185	0,550	7061-0131/001		
7061-0132		2	—	M20			0,540	7061-0132/001		
7061-0133		1	20	—	200	225	0,704	7061-0133/001		
7061-0134		2	—	M20			0,694	7061-0134/001		
7061-0135		1	20	—	250	275	0,897	7061-0135/001		
7061-0136		2	—	M20			0,887	7061-0136/001		
7061-0137		1	20	—	320	345	1,167	7061-0137/001		
7061-0138		2	—	M20			1,157	7061-0138/001		

П р и м е ч а н и е. Рукоятки размером $L = 180$ мм применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения рукоятки с шаровой ручкой исполнения 1, размерами $d = 8$ мм, $L = 63$ мм:

Рукоятка 7061-0101 ГОСТ 8924—69

То же, рукоятки исполнения 2, размерами $d_1 = M8$, $L = 63$ мм:

Рукоятка 7061-0102 ГОСТ 8924—69

То же, варианта рукоятки исполнения 2:

Рукоятка 7061-0102 В ГОСТ 8924—69

То же, рукоятки исполнения 2 со стальной шаровой ручкой:

Рукоятка 7061-0102 Ст. ГОСТ 8924—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Маркировать, наименование изделия, обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку наносить на тару или упаковку для партии рукояток одного типоразмера.

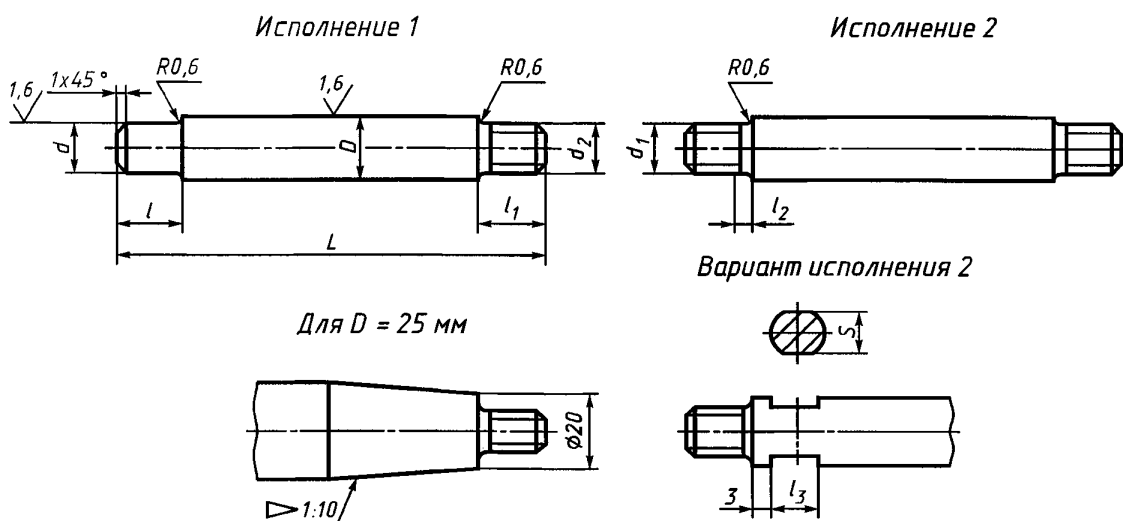
1.3. Примеры применения рукояток с шаровой ручкой указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2. Конструкция и размеры рукоятки (дет. 1)

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

6,3 (✓)



Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение рукоятки	Испол- нение	d u8	d_1	L	D	d_2	l	l_1	l_3	S h13	Масса, кг ≈				
7061-0101/001	1	8	—	63	10	M8	10	10	—	—	0,034				
7061-0102/001	2	—	M8						8	8	0,033				
7061-0103/001	1	8	—						—	—	0,044				
7061-0104/001	2	—	M8	8					8	0,043					
7061-0105/001	1	8	—	—					—	0,057					
7061-0106/001	2	—	M8	8					8	0,056					
7061-0107/001	1	10	—	82	12		12		12	—	—	0,064			
7061-0108/001	2	—	M10							8	10	0,063			
7061-0109/001	1	10	—							—	—	0,081			
7061-0110/001	2	—	M10							8	10	0,080			
7061-0111/001	1	10	—							—	—	0,104			
7061-0112/001	2	—	M10							8	10	0,103			
7061-0113/001	1	12	—	100		16	M10	15		12	—	—	0,135		
7061-0114/001	2	—	M12								10	12	0,132		
7061-0115/001	1	12	—								—	—	0,174		
7061-0116/001	2	—	M12								10	12	0,171		
7061-0117/001	1	12	—								—	—	0,198		
7061-0118/001	2	—	M12								10	12	0,195		
7061-0119/001	1	16	—	160	—				—		0,229				
7061-0120/001	2	—	M12		10				12		0,226				
7061-0121/001	1	16	—	137	20				M12		20	15	—	—	0,294
7061-0122/001	2	—	M16										10	14	0,289
7061-0123/001	1	16	—										—	—	0,343
7061-0124/001	2	—	M16										10	14	0,338
7061-0125/001	1	16	—			—	—	0,392							
7061-0126/001	2	—	M16			10	14	0,387							
7061-0127/001	1	16	—	197		—	—	0,442							
7061-0128/001	2	—	M16			10	14	0,437							
7061-0129/001	1	16	—			—	—	0,565							
7061-0130/001	2	—	M16	247		10	14	0,560							
7061-0131/001	1	20	—			—	—	0,467							
7061-0132/001	2	—	M20	152		25		25					12	19	0,457
7061-0133/001	1	20	—		—				—		0,621				
7061-0134/001	2	—	M20		12				19		0,611				
7061-0135/001	1	20	—		—				—		0,814				
7061-0136/001	2	—	M20		12				19		0,804				
7061-0137/001	1	20	—		—				—		1,084				
7061-0138/001	2	—	M20	312	12				19		1,074				

Пример условного обозначения рукоятки исполнения 1, размерами $d = 8$ мм, $L = 63$ мм:

Рукоятка 7061-0101/001 ГОСТ 8924—69

То же, рукоятки исполнения 2, размерами $d_1 = M8$, $L = 63$ мм:

Рукоятка 7061-0102/001 ГОСТ 8924—69

То же, варианта рукоятки исполнения 2:

Рукоятка 7061-0102/001 В ГОСТ 8924—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

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

2.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6 g по ГОСТ 16093—81.

2.5. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

2.3—2.5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

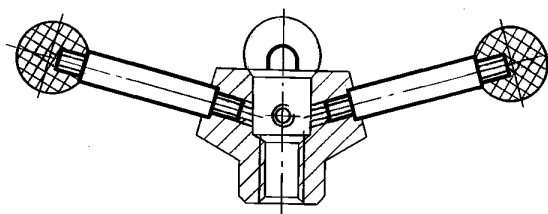
2.6. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.7. Покрытие — Х.18.м (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

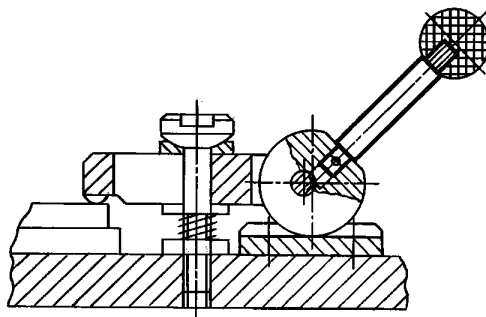
ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ РУКОЯТОК С ШАРОВОЙ РУЧКОЙ

Пример 1



Пример 2



Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 02.03.2005. Подписано в печать 01.04.2005. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,60. Тираж 188 экз. С 799. Зак. 189.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102