

ГОСТ

ГАЙКИ С ОТВЕРСТИЕМ ПОД РУКОЯТКУ
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

13427—68*

Конструкция и размеры

Nuts with hole for handle for machine retaining devices
Design and sizesВзамен
ГОСТ 3388—57
в части гаек,
ГОСТ 3389—57
в части гаек

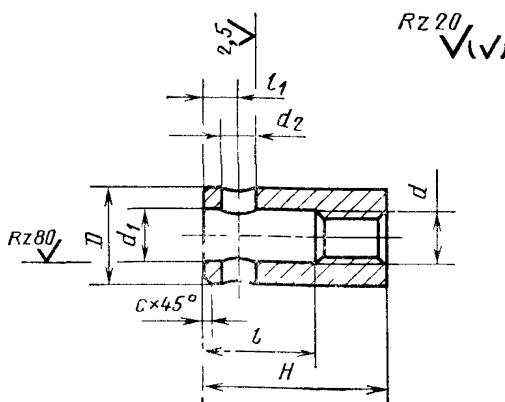
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

с 01.01 1969 г.
до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры гаек с отверстием под рукоятку 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 | Применимость | <i>d</i> | <i>H</i> | <i>D</i> | <i>d</i> ₁ | <i>d</i> ₂ (пред. откл. по Н7 или Н12) | <i>l</i> | <i>l</i> ₁ | <i>c</i> | Масса, кг |
|------------------|--------------|----------|----------|----------|-----------------------|--|----------|-----------------------|----------|-----------|
| 7003-0241 | | M6 | 28 | 16 | 7 | 5 | 18 | 5 | | 0,035 |
| 0242 | | M8 | 32 | 18 | 9 | 6 | 20 | 6 | 1,0 | 0,049 |
| 0243 | | M10 | 40 | 20 | 11 | 8 | 25 | 8 | | 0,069 |
| 0244 | | M12 | 50 | 24 | 13 | 10 | 32 | 10 | | 0,124 |
| 0245 | | M16 | 60 | 30 | 17 | 12 | 36 | 12 | 1,6 | 0,225 |
| 0246 | | M20 | 70 | 34 | 21 | | 40 | | | 0,307 |
| 0247 | | M24 | 80 | 40 | 25 | 16 | 45 | 14 | | 0,487 |
| 7003-0248 | | M30 | 100 | 50 | 32 | 20 | 55 | 16 | 2,0 | 0,936 |

Пример условного обозначения гайки с отверстием под рукоятку размером $d=M6$, с предельными отклонениями размера d_2 по Н7:

Гайка 7003-0241 Н7 ГОСТ 13427—68

То же, с предельными отклонениями размера d_2 по Н12:

Гайка 7003-0241 ГОСТ 13427—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость — HRC 30...35.

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

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

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

7. (Отменен, Изм. № 1).

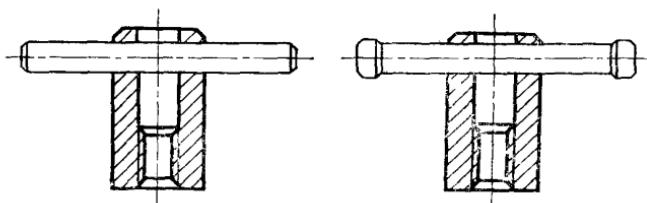
8. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

9. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Примеры применения гаек с отверстием под рукоятку



Изменение № 2 ГОСТ 13427—68 Гайки с отверстием под рукоятку для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1232

Дата введения 01.01.90

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

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости: Rz 20 на Ra 3,2; Rz 80 на Ra 12,5; Ra 2,5 на Ra 1,6

Таблица Графа d_2 и пример условного обозначения. Заменить поле допуска: $H7$ на $K7$.

(Продолжение см. с. 92)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13427-68)

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050-74 на ГОСТ 1050-88.

Пункт 3. Заменить значение: HRC 30 . . 35 на 31,5 . . 36,5 HRC₉.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$ »

Пункт 5. Заменить поле допуска: 7H на 6H.

Пункт 8. Заменить ссылку. ГОСТ 9.073-77 на ГОСТ 9.306-85.

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Пример применения гаек с отверстием под рукоятку указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)
