

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ С ОТКРЫТЫМ ЗЕВОМ  
ОДНОСТОРОННИЕ УКОРОЧЕННЫЕ

## Конструкция и размеры

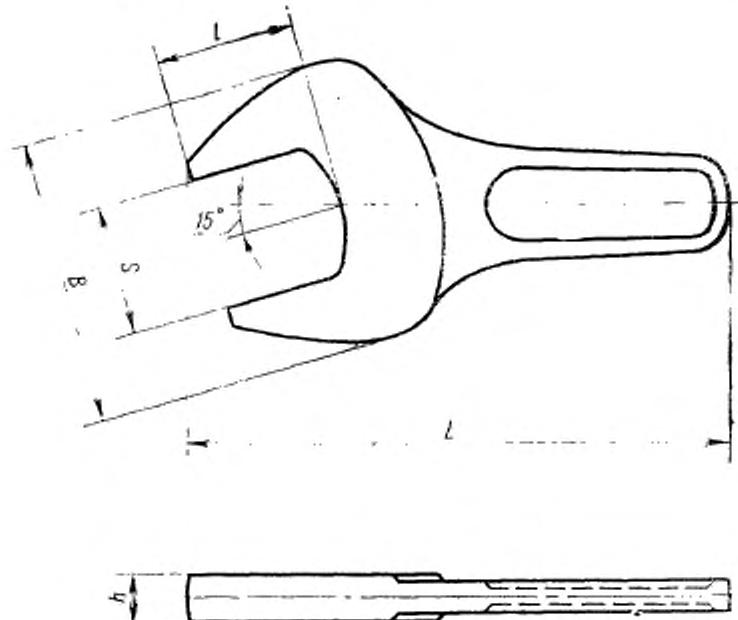
Shortened single-ended open jaw wrenches.  
Design and dimensionsГОСТ  
3108-71Взамен  
ГОСТ 3108-62Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 20 мая 1974 г. № 981 срок введения установлен

с 01.01. 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на гаечные укороченные ключи с открытым зевом размерами от 85 до 225 мм.

2. Основные размеры ключей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

Обозначение ключей	Примене- мость	S		B		h (пред. откл. по B <sub>0</sub> )	L		t
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
7811-0181		85	+0,85	175		25	330	±3,3	78
7811-0182		90	+0,15	185	+2,2 -1,3	30	350		82
7811-0183		95		195			370		85
7811-0184		100		205			380		92
7811-0185		105		215		32	400		98
7811-0186		110	+1,00	225	+2,3 -1,4		420		100
7811-0187		115	+0,20	235		35			105
7811-0188		130		275		40	545		120
7811-0189		145		305	+2,7 -1,7	45	600	±4,5	135
7811-0190		155		325		50	615		145
7811-0191		175		365			690		160
7811-0192		180	+1,25	375	+3,2 -2,1	55	710		165
7811-0193		185	+0,25	385		60	730		170
7811-0194		200		415			775		185
7811-0195		210		435	+3,5 -2,2	65	825		195
7811-0196		225	+1,50 +0,30	465		70	875	±5,5	205

Пример условного обозначения гаечного ключа с размером зева  $S=100$  мм, с шероховатостью поверхностей исполнения 1 по ГОСТ 2838—71, с покрытием окисным с промасливанием:

*Ключ 7811-0184 1 Хим. Окс. прм ГОСТ 3108—71*

3. Ключи должны изготавляться из стали марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается применять стали других марок с механическими свойствами в термообработанном состоянии не ниже, чем у стали 40Х.

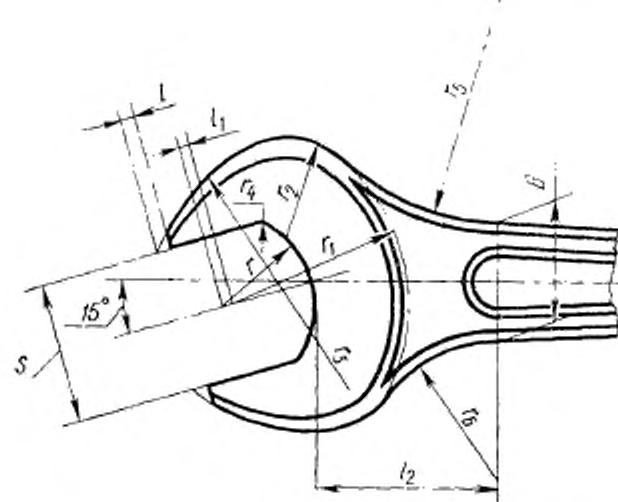
4. Твердость ключей — по 2-му ряду ГОСТ 2838—71.

5. Остальные технические требования — по ГОСТ 2838—71.

6. Размеры головок и ручек гаечных ключей указаны в приложениях 1 и 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 к ГОСТ 3108—71  
Рекомендуемое

**РАЗМЕРЫ ГОЛОВОК ГАЕЧНЫХ КЛЮЧЕЙ С ОТКРЫТЫМ ЗЕВОМ**



Примечание. Середина дуги радиуса  $r$  должна находиться в точке пересечения осей рукоятки и зева.

мм

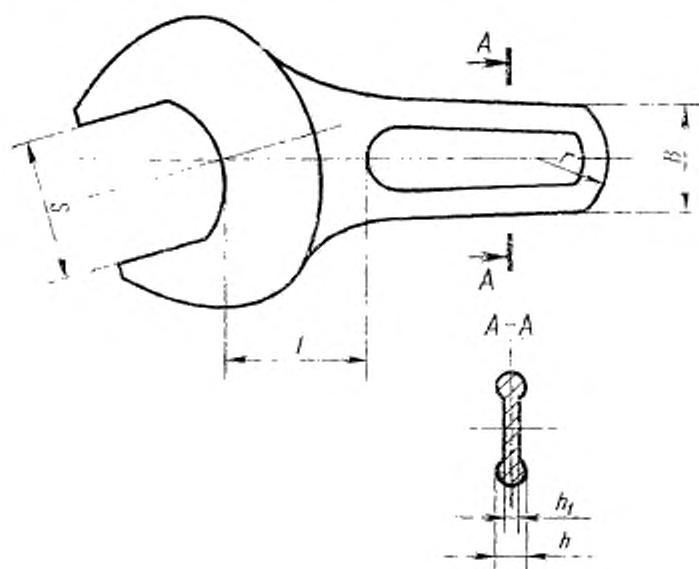
<i>s</i>	<i>B</i>	<i>t</i>	<i>l<sub>1</sub></i>	<i>l<sub>2</sub></i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	<i>r<sub>2</sub></i>	<i>r<sub>3</sub></i>	<i>r<sub>4</sub></i>	<i>r<sub>5</sub></i>	<i>r<sub>6</sub></i>
85	80	3	1	95	50	100	50	90	12	135	67,5
90			5	110	55	108	55	95		145	72,5
95			4	120	60	114	60	100		150	75,0
100		10	130	65	122	65	105	13	160	80,0	
105		11	140	70	130	70	110		170	85,0	
110		10	150		135		115		180	90,0	
115		5	160	75	145	75	120	14	190	95,0	
130		8	180	85	170	85	140		210	105,0	
145	100	11	210	90	180	90	150		240	120,0	

## Продолжение

мм

<i>s</i>	<i>B</i>	<i>l</i>	<i>l<sub>1</sub></i>	<i>l<sub>2</sub></i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	<i>r<sub>2</sub></i>	<i>r<sub>3</sub></i>	<i>r<sub>4</sub></i>	<i>r<sub>5</sub></i>	<i>r<sub>6</sub></i>
155	100	6	10	220	95	190	95	160	15	250	125,0
175			15	230	105	215	105	180		260	130,0
180			13	245	110	220	110	185		280	140,0
185			11	255	115	230	115	190		290	145,0
200	120	7	15	285	125	250	125	205	20	310	155,0
210			13	310	130	260	130	215		320	160,0
225			22	310	140	275	140	230		330	165,0

РАЗМЕРЫ РУЧЕК ГАЕЧНЫХ КЛЮЧЕЙ С ОТКРЫТЫМ ЗЕВОМ



ММ					
<i>S</i>	<i>B</i>	<i>L</i>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>r</i>
85		75			
90		90			
95		100			
100	70	110	18	8	50
105		120			
110		130			
115		140			
130		150			
145	90	180	22	10	60
155		190			

*Продолжение*

мм

<i>S</i>	<i>B</i>	<i>l</i>	<i>h</i>	<i>h<sub>1</sub></i>	<i>r</i>
175		200			
180		210			
185	108	220	26	12	60
200		250			
210		245			
225	125	270	32	14	70

Предельные отклонения размеров, кроме *S*, по второй группе точности ГОСТ 7505—74.

Изменение № 1 ГОСТ 3108—71 Ключи гаечные с открытым зевом односторонние укороченные. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.02.80 № 545 срок введения установлен

с 01.03.80

Пункт 2. Таблица. Заменить обозначение предельного отклонения:  $B_8$  на  $h15$ .

Приложение 2. Заменить слова: «по второй группе точности ГОСТ 7505—65» на «по 2-му классу точности ГОСТ 7505—74».

(ИУС № 3 1980 г.)