



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

4739-68
8925-8926
9051-9053

13426-13447-68

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

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

ГОСТ

13426-68*

ГАЙКИ С РУКОЯТКОЙ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

Nuts with handle for machine retaining devices.
Design and sizesВзамен
ГОСТ 3388-57
в части п. 1,
ГОСТ 3389-57
в части п. 1

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

с 01.01 1969 г.

Продлен в 1980 г. Срок действия продлен

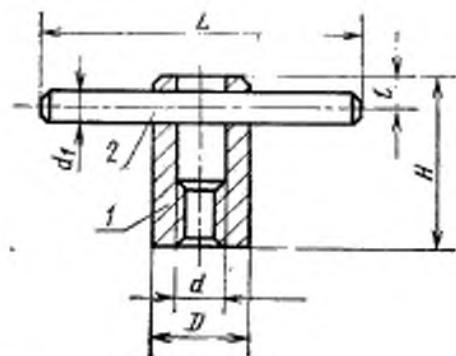
до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

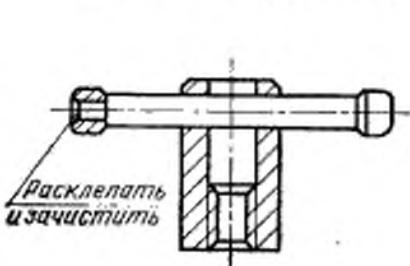
Исполнение 1

(с неподвижной рукояткой)



Исполнение 2

(с подвижной рукояткой)



Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

Размеры в мм

Обозначение такелажа	При- мене- ние	Ис- пол- нение	d	H	D	δ ₁	L	I	Мас- са, кг	Дет. 1. Ганка по ГОСТ 13427-68		Дет. 2. Рукоятка Штифт изделий по ГОСТ 3128-70		Рукоятка по ГОСТ 13447-68
										Комплекты		Обозначение деталей		
7003-0221		1	M6	28	16	5	50	5	0,042	7003-0241Н7	5м6×50	—	—	
0222		2	M6	32	18	6	60	6	0,044	0241	—	—	7061-0311	
0223		1	M8	32	18	6	60	6	0,062	0242Н7	6м6×60	—	—	
0224		2	M8	32	18	6	60	6	0,064	0242	—	—	0314	
0225		1	M10	40	20	8	80	8	0,100	0243Н7	8м6×80	—	—	
0226		2	M10	40	20	8	80	8	0,104	0243	—	—	0319	
0227		1	M12	50	24	10	100	10	0,165	0244Н7	10м6×100	—	—	
0228		2	M12	50	24	10	100	10	0,192	0244	—	—	0325	
0229		1	M16	60	30	12	120	12	0,331	0245Н7	12м6×120	—	—	7061-0331
7003-0230		2	M16	60	30	12	125	125	0,346	7003-0245	—	—	—	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение гаек	При- мене- мость	Ис- пол- нение	d	H	D	d ₁	L	l	Мас- са, кг	Обозначение деталей	
										Цифр цилиндрический по ГОСТ 3128-70	Рукоятка по ГОСТ 13447-68
										1	1
7003-0231		1	M20	70	34				0,559	7003-0246H7	16м6×160
0232		2				16	160	14	0,587	0246	—
0233		1	M24	80	40				0,739	0247H7	16м6×160
0234		2							0,767	0247	—
0235		1	M30	100	50	20	200	16	1,424	0248H7	20м6×200
7003-0236		2							1,322	7003-0248	—
											7061-0359

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

Гайка 7003-0221 ГОСТ 13426-68

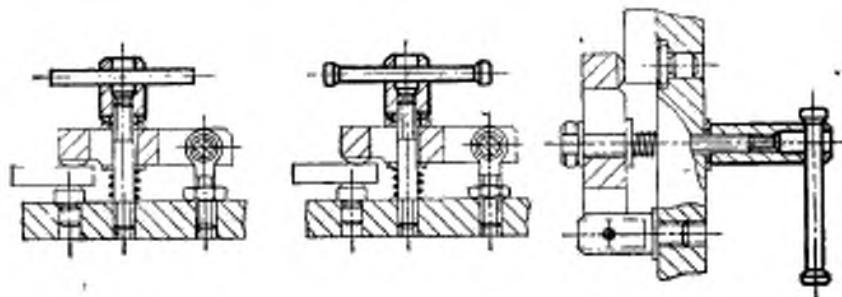
(Измененная редакция, Изд. № 1).

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

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

Таблица. Графа «Дет. 1, Гайка по ГОСТ 13427—68». Заменить поле допуска: H7 на K7;

(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.)