

ГОСТ 8923—69

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**РУКОЯТКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
КОНСТРУКЦИЯ**

Издание официальное

Б3.4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

РУКОЯТКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ

ГОСТ

Конструкция

8923-69

Cylindrical handles.
DesignВзамен
ГОСТ 8923-58

МКС 25.060.99

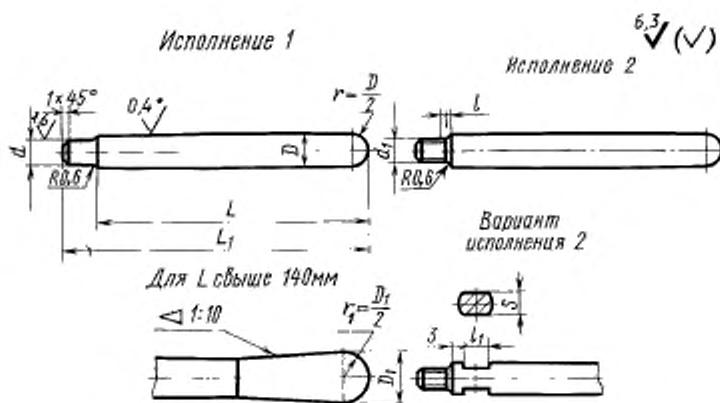
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандара СССР от 20.04.89 № 1030

Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические рукоятки, предназначенные для станочных приспособлений.

1. Конструкция и размеры рукояток должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Шероховатость поверхности после покрытия.

С. 2 ГОСТ 8923—69

Размеры в мм

Обозначение руковаток	Прическое устройство	Исполнение	<i>d</i> у8	<i>d</i> ₁	<i>L</i>	<i>L</i> ₁	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	Длина недореза <i>l</i> , не более	<i>l</i> ₁	<i>S</i> h13	Масса, кг
7061-0051		1	5	—					—	—	—	0,010
7061-0052		2	—	M5					1,6	4	4,0	
7061-0053		1	5	—					—	—	—	0,012
7061-0054		2	—	M5					1,6	4	4,0	
7061-0055		1	6	—					—	—	—	0,021
7061-0056		2	—	M6					2,0	6	5,5	
7061-0057		1	6	—					—	—	—	0,026
7061-0058		2	—	M6					2,0	6	5,5	
7061-0059		1	8	—					—	—	—	0,042
7061-0060		2	—	M8					2,5	8	5,5	
7061-0061		1	8	—					—	—	—	0,052
7061-0062		2	—	M8					2,5	8	8,0	
7061-0063		1	8	—					—	—	—	0,064
7061-0064		2	—	M8					2,5	8	8,0	
7061-0065		1	10	—					—	—	—	0,077
7061-0066		2	—	M10					2,5	8	10,0	0,075
7061-0067		1	10	—					—	—	—	0,094
7061-0068		2	—	M10					2,5	8	10,0	0,093
7061-0069		1	10	—					—	—	—	0,117
7061-0070		2	—	M10					2,5	8	10,0	0,115
7061-0071		1	12	—					—	—	—	0,167
7061-0072		2	—	M12					2,5	10	12,0	0,165
7061-0073		1	12	—					—	—	—	0,207
7061-0074		2	—	M12					2,5	10	12,0	0,204
7061-0075		1	12	—					—	—	—	0,230
7061-0076		2	—	M12					2,5	10	12,0	0,228
7061-0077		1	12	—					—	—	—	0,282
7061-0078		2	—	M12					2,5	10	12,0	0,280
7061-0079		1	16	—					—	—	—	0,369
7061-0080		2	—	M16					3,0	10	14,0	0,364
7061-0081		1	16	—					—	—	—	0,460
7061-0082		2	—	M16					3,0	10	14,0	0,455
7061-0083		1	16	—					—	—	—	0,560
7061-0084		2	—	M16					3,0	10	14,0	0,555
7061-0085		1	16	—					—	—	—	0,683
7061-0086		2	—	M16					3,0	10	14,0	0,678
7061-0087		1	20	—					—	—	—	0,749
7061-0088		2	—	M20					4,0	12	19,0	0,739
7061-0089		1	20	—					—	—	—	0,903
7061-0090		2	—	M20					4,0	12	19,0	0,893
7061-0091		1	20	—					—	—	—	1,095
7061-0092		2	—	M20					4,0	12	19,0	1,085
7061-0093		1	20	—					—	—	—	1,366
7061-0094		2	—	M20					4,0	12	19,0	1,356

Пример условного обозначения цилиндрической рукоятки исполнения 1, размерами $d = 5$ мм, $L = 40$ мм:

Рукоятка 7061-0051 ГОСТ 8923-69

То же, рукоятки исполнения 2, размерами $d_1 = M5$, $L = 40$ мм:

Рукоятка 7061-0052 ГОСТ 8923-69

То же, варианта рукоятки исполнения 2:

Рукоятка 7061-0052 В ГОСТ 8923-69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

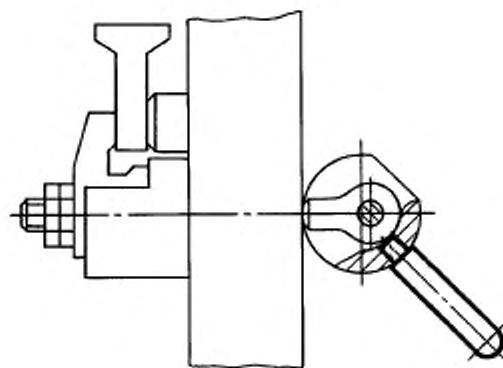
2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается замена и сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$, $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$.
4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6 g по ГОСТ 16093—81.
- 3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**
5. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.
6. **(Исключен, Изм. № 1).**
7. Покрытие рукояток (кроме поверхностей d и d_1) — X.18.м (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.
8. Посадочные поверхности и торец покрыть смазкой солидол Ж по ГОСТ 1033—79.
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии рукояток одного типоразмера.
10. Примеры применения цилиндрических рукояток указаны в приложении.

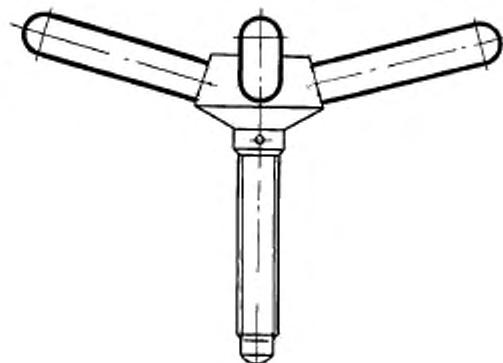
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РУКОЯТОК

Пример 1



Пример 2



Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Т.Н. Кононенко*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 28.02.2005. Подписано в печать 28.03.2005. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,45. Тираж 189 экз. С 779. Зак. 177.

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