

ГОСТ 3055—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
С ШАРОВОЙ ГОЛОВКОЙ**

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

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 С ШАРОВОЙ ГОЛОВКОЙ

ГОСТ
3055-69

Конструкция

Ball head handles.
DesignВзамен
ГОСТ 3055-45

МКС 25.060.20

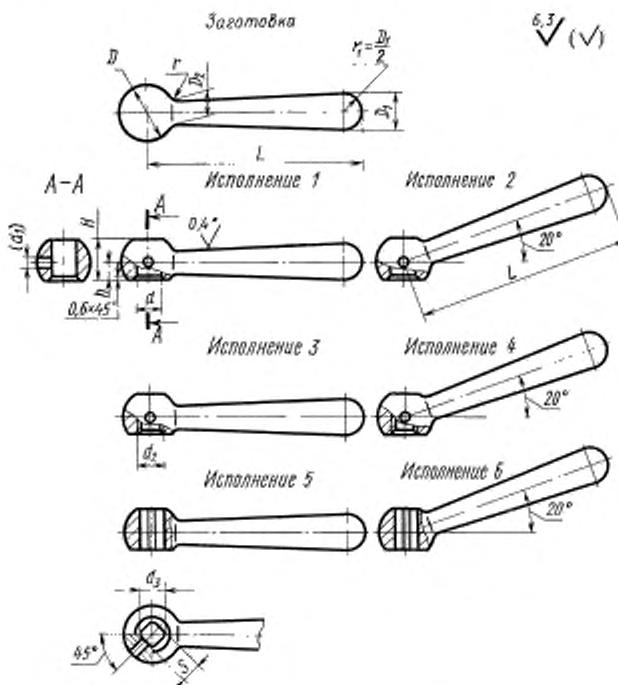
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.04.89 № 1030

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

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



*Шероховатость поверхности после покрытия.

Примечание. Размер в скобках — после сборки. Отверстие d_1 под шрифт просверлить насквозь и развернуть с полем допуска К7.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

© ИПК Издательство стандартов, 2005

С. 2 ГОСТ 3055-69

Размеры в мм

Обозначение рукавов	Применение	Исполнение	L	D	D ₁	D ₂ з	H	h	d H7	d ₁	d ₂	d ₃	S D11	r	Масса, кг =
7061-0001		Заготовка	63	16	10	7	—	—	—	—	—	—	—	1,6	0,042
7061-0002		1					12,0	5,0	8	3	—	—	—		0,036
7061-0003		2							—		M8	—	—		0,037
7061-0004		3							—		—	7,0	5		0,086
7061-0005		4					14,5	6,0	10	3	—	—	—	0,074	0,074
7061-0006		5							—		M10	—	—		0,076
7061-0007		6							—		—	9,9	7		0,077
7061-0008		Заготовка							—	—	—	—	—		0,164
7061-0009		1	80	20	13	9	19,0	8,0	12	4	—	—	—	2,5	0,141
7061-0010		2							—		M12	—	—		0,142
7061-0011		3							—		—	12,7	9		0,144
7061-0012		4					32	20	16	5	—	—	—		0,327
7061-0013		5							—		M16	—	—		0,278
7061-0014		6							—		—	15,0	11		0,285
7061-0015		Заготовка							—	—	—	—	—		0,297
7061-0016		1	100	25	16	11	24,0	10,0	16	6	—	—	—	4,0	0,665
7061-0017		2							—		M20	—	—		0,564
7061-0018		3							—		—	19,3	14		0,577
7061-0019		4					40	25	12,5	6	—	—	—		0,591
7061-0020		5							—		M20	—	—		
7061-0021		6							—		—	—	—		
7061-0022		Заготовка							—	—	—	—	—		
7061-0023		1	125	32	20	14	30,0	18	16	5	—	—	—	0,577	0,665
7061-0024		2							—		M16	—	—		
7061-0025		3							—		—	15,0	11		
7061-0026		4					40	25	12,5	6	—	—	—		
7061-0027		5							—		M20	—	—		
7061-0028		6							—		—	—	—		
7061-0029		Заготовка							—	—	—	—	—		
7061-0030		1	160	40	25	18	20	12,5	20	6	—	—	—	4,0	0,564
7061-0031		2							—		M20	—	—		0,577
7061-0032		3					30,0	18	—	6	—	—	—		0,591
7061-0033		4							—		M20	—	—		
7061-0034		5							—		—	19,3	14		
7061-0035		6							—	—	—	—	—		

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение рукояток	Применение	Исполнение	L	D	D ₁	D ₂ ≈	H	h	d H7	d ₁	d ₂	d ₃	S D11	r	Масса, кг =
7061-0036	Заготовка	200	50	32	22	40,0	18,0	—	—	—	—	—	4,0	1,310	
7061-0037	1														
7061-0038	2														1,140
7061-0039	3														1,170
7061-0040	4														1,160
7061-0041	5														1,160
7061-0042	6														1,160

Пример условного обозначения рукояток с шаровой головкой исполнения 1, размером L = 63 мм:

Рукоятка 7061-0002 ГОСТ 3055—69

То же, заготовки рукоятки размером L = 63 мм:

Заготовка 7061-0001 ГОСТ 3055—69

(Измененная редакция, Изм. № 1, 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.

3. Твердость головок рукояток исполнений 5 и 6 — 35 . . . 40 HRC.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.
5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093—81.
- 4, 5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**
6. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.
7. По соглашению с потребителем рукоятки исполнений 3—6 допускается изготавливать без отверстия d₁.

8. (Отменен, Изм. № 1).

9. Покрытие наружных поверхностей рукояток всех исполнений — X.18.м (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитно-декоративных или защитных покрытий.

10. Посадочные поверхности покрыть смазкой солидол Ж по ГОСТ 1033—79.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

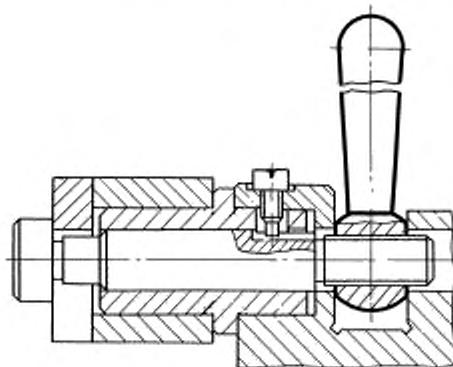
11. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии рукояток одного типоразмера.

12. Примеры применения рукояток с шаровой головкой указаны в приложении.

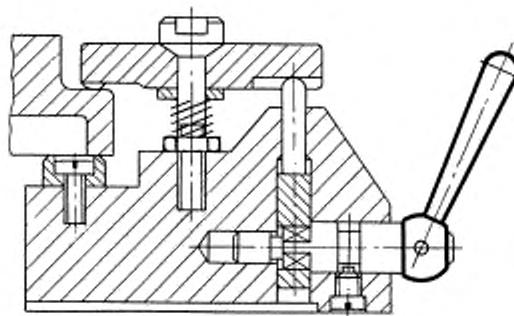
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ РУКОЯТОК С ШАРОВОЙ ГОЛОВКОЙ

Пример 1



Пример 2



Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Вареникова*
Компьютерная верстка *Н.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 28.02.2005. Подписано в печать 04.03.2005. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,50.
Тираж 172 экз. С 529. Зак. 128.

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.
Пар № 080102