УДК 621.883.16:006.354 Группа Г24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ ТОРЦОВЫЕ С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ

Технические условия

Hexagon socket wrenches. Technical conditions

ГОСТ 25790—83

ОКП 39 2654

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18 мая 1983 г. № 2251 срок действия установлен

с 01.01.85
до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на гаечные торцовые ключи общего назначения с внутренним шестигранником односторонние и двусторонние прямые и изогнутые, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры гаечных торцовых ключей с внутренним шестигранником — по ГОСТ 25787-83 — ГОСТ 25789-83.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ключи должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Ключи должны изготовляться:

стержневые — групп прочности А и В по ГОСТ 2838—80 из стали марки 40Х по ГОСТ 4543—71, а трубчатые — группы прочности Д по ГОСТ 2838—80 стали марок 20, 35, 40 по ГОСТ 1050—74.

Издание официальное ★ Е

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Допускается применять сталь других марок с механическими свойствами в термообработанном состоянии не ниже, чем у перечисленных марок сталей.

2.3. Ключи должны иметь твердость:

группы прочности А — $HRC_э$ 41,5. . .46,5
» » В — $HRC_э$ 36,5. . .46,5
» » Д — $HRC_э$ 36,5. . .41,5

2.4. Прочность ключей определяется испытательными крутящими моментами, приведенными в ГОСТ 2838—80.

2.5. Предельные отклонения номинальных размеров зевов ключей — по ГОСТ 2838—80.

2.6. Отклонение от прямолинейности поковок для изготовления ключей — по ГОСТ 7505—74.

2.7. Допуск соосности зевов относительно наружных головок:

0,8 мм для диаметров головок до 36 мм;
1,0 мм » » » св. 36 мм.

2.8. Параметр шероховатости *Rz* поверхностей ключей по ГОСТ 2789—73 должен быть не более, мкм:

наружной цилиндрической поверхности рабочей головки и внутреннего шестигранника — 40, остальных поверхностей — 80.

Для ключей, аттестованных по высшей категории качества, параметр шероховатости *Rz* наружной поверхности рабочей головки и внутреннего шестигранника должен быть не более 20 мкм.

2.9. На поверхностях ключей не допускаются раковины, расслоения, трещины, закаты, волосовины, плены, следы коррозии и заусенцы.

На поверхностях ключей, не подвергаемых механической обработке, допускаются местные дефекты горячей и холодной обработки, не снижающие прочность и не ухудшающие внешний вид ключей.

2.10. Гаечные торцовые ключи должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в ГОСТ 2838—80.

2.11. Требования к качеству покрытий ключей — по ГОСТ 9.301—78.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия ключей требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания.

3.2. Приемочный контроль должен проводиться выборочно в объеме, указанном в таблице.

Объем партии, шт.	Объем испытаний при проверке требований	
	пп. 2.3, 2.4	пп. 2.5—2.11
До 50	3 шт.	8%, но не менее 4 шт.
Св. 50 до 150	5 шт.	6%, но не менее 6 шт.
Св. 150 до 500		4%, но не менее 12 шт.
Св. 500 до 1500	7 шт.	2%, но не менее 20 шт.
Св. 1500 до 5000		1%, но не менее 32 шт.
Св. 5000	10 шт.	0,5%, но не менее 50 шт.

Партия должна состоять из ключей одного типоразмера, изготовленных из одних и тех же материалов по одному технологическому процессу и одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

Результаты контроля являются окончательными и распространяются на всю партию.

3.3. Периодические испытания проводятся не реже двух раз в год не менее чем на 10 ключах.

3.4. При периодических испытаниях должны проверяться все параметры и характеристики, установленные настоящим стандартом.

3.5. При неудовлетворительных результатах испытаний, хотя бы по одному из показателей, проводят повторные испытания на удвоенном количестве ключей из той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Линейные размеры ключей контролируют универсальными средствами измерений.

4.2. Проверка твердости ключей — по ГОСТ 9013—59.

4.3. Шероховатость поверхностей ключей проверяют сравнением с образцами шероховатости или профилометрами (профилографами).

4.4. Прочность ключей контролируют на испытательном стенде.

Гаечные торцовые ключи с внутренним шестигранником должны устанавливаться зевом на оправку, имеющую в поперечном сечении форму правильного шестигранника. Номинальные размеры шестигранных оправок должны быть равны минимальным охватываемым размерам под ключ нормальной точности по ГОСТ 6424—73.

Твердость оправок $HRC_э$ 53. . .57.

Прочность оправок должна исключать возможность их деформации при испытаниях ключей.

Во время испытаний крутящий момент должен плавно возрастать до величин, указанных в ГОСТ 2838—80.

Ключи должны выдерживать не менее трех нагружений.

После испытаний не допускается наличие остаточных деформаций ключей (трещины, изменение размеров зева), снижающих прочность ключей и точность размеров зева.

4.5. Внешний вид защитно-декоративных покрытий проверяют осмотром.

4.6. Качество гальванических покрытий должно проверяться по ГОСТ 9.302—79.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На ключе должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

размер зева;

буква, обозначающая группу прочности ключей;

цена (для продажи через розничную торговую сеть);

государственный Знак качества на ключах, аттестованных по высшей категории качества.

Маркировка ключей для экспорта в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторговой организации.

5.2. Упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 2838—80.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие ключей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации и хранения, установленных настоящим стандартом.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации — 12 мес со дня продажи через розничную торговую сеть, а для внерыночного потребителя — с момента получения потребителем.

Изменение № 1 ГОСТ 25790—83 Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.01.89 № 126

Дата введения 01.07.89

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Ключи должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке».

Пункт 2.2. Первый абзац дополнить словами: «из поковок по ГОСТ 7505—74»; второй абзац. Заменить слово: «механическими» на «физико-механическими».

Пункт 2.6 исключить.

Пункт 2.8 изложить в новой редакции: «2.8. Параметр шероховатости *Ra* по ГОСТ 2789—73 поверхностей ключей под покрытие должен быть не более, мкм:

наружной поверхности рабочей головки и внутреннего шестигранника — 12,5,

остальных поверхностей — 25,0».

Пункт 2.9 исключить.

(Продолжение см. с. 118)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25790—83)

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.12, 2.13: «2.12. На ключе должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

размер зева;

обозначение ключа (последние четыре цифры);

буква Д (на ключах группы прочности Д);

цена (для розничной продажи).

2.13. Остальные требования к маркировке и упаковке — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Приемка

3.1. Приемка ключей — по ГОСТ 26810—86».

Пункт 4.1 после слова «универсальными» дополнить словами: «или специальными».

Пункт 4.4. Заменить слова: «Прочность ключей контролируют» на «Испытания ключей проводят».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение ключей — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 4 1989 г.)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 25787—83 (СТ СЭВ 3751—82, СТ СЭВ 3752—82)	Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником односторонние. Основные размеры	1
ГОСТ 25788—83 (СТ СЭВ 3730—82, СТ СЭВ 3753—82)	Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником изогнутые. Основные размеры	5
ГОСТ 25789—83 (СТ СЭВ 3728—82, СТ СЭВ 3729—82)	Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником двусторонние. Основные размеры	10
ГОСТ 25790—83	Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником. Технические условия	15

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *Е. И. Евтеева*

gost.e-ecolog.ru

одп. в печ. 27.07.83 1,25 п. л. 1,05 уч.-изд. л. Тир. 30000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840,
Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 633