УДК 621.883.16-772:006.354 Группа Г24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ ТОРЦОВЫЕ НЕМЕХАНИЗИРОВАННЫЕ И ПРИВОДНЫЕ ЧАСТИ

Общие технические условия

Hand operated square wrenches and driveparts. General specifications

ГОСТ 25605—83

(СТ СЭВ 602—82)

Взамен ГОСТ 3329—75, в части разд. 2—7

ОКП 39 2659

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21 января 1983 г. № 297 срок действия установлен

с 01.01.84
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ключи трещоточные, ключи с присоединительными квадратами, сменные головки и приводные части к ключам, изготовляемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 602—77.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Ключи торцовые немеханизированные и приводные части должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 25600-83—ГОСТ 25604-83, ГОСТ 22402—77 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Материалы и твердость ключей и приводных частей должны соответствовать указанным в табл. 1.

Издание официальное ★ Е

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Июль 1986 г.

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Наименование ключей и приводных частей	Марка стали	Твердость, HRC$_э$
1. Сменные головки, трещоточные ключи, ключи с присоединительными квадратами типов А, Б и В исполнения 2, удлинители, шарниры, вставки	40ХФА	46,5 . . . 51,5
	40Х по ГОСТ 4543—71	41,5 . . . 46,5
2. Ключи с присоединительными квадратами типа В, исполнения 1, коловороты	45 по ГОСТ 1050—74	36,5 . . . 46,5
3. Пружины	45Г по ГОСТ 14959—79	
4. Остальные детали, кроме рукояток ключей с присоединительными квадратами, типа В, исполнений 1 и 2	Сталь по ГОСТ 1050—74	—

Примечание. Допускается применять сталь других марок с механическими свойствами в термообработанном состоянии не ниже, чем у марок, указанных в табл. 1.

1.3. Прочность ключей и приводных частей к ним определяется испытательными крутящими моментами, приведенными в табл. 2.

1.4. Ключи со сменных головок и приводных частей с присоединительными элементами должны сниматься усилием руки без ударов или применения дополнительных устройств. При этом величина усилия должна быть не менее указанной в табл. 3.

1.5. Разностенность на длине шестигранных и квадратных отверстий не должна превышать для размеров зева, мм:

до 14 мм	0,4
от 15 до 32 мм	0,5
св. 32	0,6

1.6. Допуск соосности зевов наружных присоединительных квадратов и шестигранников относительно наружных диаметров головок ключей, сменных головок и приводных частей до размера зева, равном 36 мм — 0,8 мм, св. 36 мм — 1 мм.

1.7. Рабочий торец толкателя сменных головок должен выступать за грань квадратного присоединительного отверстия не менее чем на 1 мм при установке толкателя в крайнее переднее положение (в направлении к оси головки) и утапливаться в отверстие толкателя по отношению к указанной грани не менее 3 мм.

Таблица 2

Наименование ключей и приводных частей к ним	Тип	Исполнение	Размеры зева, мм	Наименьший испытательный крутящий момент, Н·м (кгс·м) для размера стороны присоединительного квадрата, мм				
				6,3	10	12,5	20	25
Трещоточные ключи	А	1	—	24(2,4)	82(8,2)	270(27)	930(93)	—
		2		48(4,8)	165(16,5)	390(39)	1330(133)	2210(221)
	Б	—						
Ключи с присоединительными квадратами	А	—	—	48(4,8)	165(16,5)	390(39)	—	—
	Б			48(4,8)	165(16,5)	390(39)	1330(133)	3160(316)
	В	1		10(1,0)	33(3,3)	—	—	—
		2		48(4,8)	165(16,5)	390(39)	—	—
Сменные головки	—	—	3,2	7,08(0,7)	—	—	—	—
			4	10,4(1,04)				
			5	15,1(1,51)				
			5,5	17,8(1,78)				
			6	20,6(2,06)				
			7	26,8(2,68)	33,2(3,32)			
			8	33,6(3,36)	45,5(4,55)			
			9	41,1(4,11)	59,9(5,99)			
			10	49,1(4,91)	76,7(7,67)	147(14,7)		
			11	57,8(5,78)	96,0(9,6)	178(17,8)		

Продолжение табл. 2

Наименование ключей и приводных частей к ним	Тип	Исполнение	Размеры зева, мм	Наименьший испытательный крутящий момент, Н·м (кгс·м) для размера стороны присоединительного квадрата, мм				
				6,3	10	12,5	20	25
Сменные головки	—	—	12	67,0(6,7)	118(11,8)	212(21,2)	—	—
			13	68,6(6,86)	141(14,1)	249(24,9)		
			14		169(16,9)	288(28,8)		
			15	—	198(19,8)	331(33,1)		
			16		225(22,5)	377(37,7)		
			17			425(42,5)		
			18			477(47,7)		
			19			531(53,1)		
			20			569(56,9)		
			21					
			22					
			23		—		569(56,9)	
			24					
			25				583(58,3)	
			26				624(62,4)	
			27				665(66,5)	
			28				707(70,7)	

Наименование ключей и приводных частей к ним	Тип	Исполнение	Размеры кв., мм	Наименьший испытательный крутящий момент, Н · м (кгс · м) для размера стороны присоединительного квадрата, мм				
				6,3	10	12,5	20	25
Сменные головки	—	—	30	—	—	569(56,9)	795(79,5)	—
			32				888(88,8)	
			36				1084(108,4)	
			41				1353(135,3)	
			46				1569(156,9)	2143(214,3)
			50					2329(232,9)
			55			—	—	2562(256,2)
			60					2798(279,8)
			65					3028(302,8)
			70					3261(326,1)
			75					3494(349,4)
			80					
Вставки	—	—	—	48(4,8)	165(16,5)	390(39,0)	1330(133)	2210(221)
Удлинители	—	—	—	48(4,8)	165(16,5)	390(39)	1330(133)	3160(316)
Шарниры	—	—	—	31(3,4)	116(11,6)	270(27)	930(93)	—
Коловороты к сменным головкам	—	—	—	24(2,4)	48(4,8)	70(7)	—	—

Таблица 3

Размер стороны присоединительного квадрата, мм	Усилие, Н (кгс), не менее
6,3	9(0,9)
10	15(1,5)
12,5	25(2,5)
20	45(4,5)
25	

Примечание. В величину усилия масса снимаемой части не входят.

1.8. Предельные отклонения размеров не должны превышать:
наружных и внутренних присоединительных квадратов — по ГОСТ 24372—80;
шестигранных зевов — по ГОСТ 2838—80;
размеров под ключ наружных шестигранников — по h12.

1.9. Параметры шероховатости поверхностей ключей, сменных головок и приводных частей к ключам по ГОСТ 2789—73 должны быть не более следующих величин, мкм:

Наружные цилиндрические поверхности неступенчатых головок и большего диаметра ступенчатых головок, опорные поверхности трещоточных ключей под хромовые покрытия:
исполнение 1 . . . . . $Ra \leqslant 1{,}25$
исполнение 2 . . . . . $Rz \leqslant 40$
под другие покрытия:
исполнение 1 . . . . . $Ra \leqslant 2{,}5$
исполнение 2 . . . . . $Rz \leqslant 40$
Поверхности стержней ключей, коловорота, удлинителя и контура рукоятки трещоточного ключа под хромовые покрытия:
исполнение 1 . . . . . $Ra \leqslant 2{,}5$
исполнение 2 . . . . . $Rz \leqslant 20$
под другие покрытия:
исполнение 1 . . . . . $Rz \leqslant 20$
исполнение 2 . . . . . $Rz \leqslant 20$
Наружные поверхности присоединительных квадратов . . . . . $Rz \leqslant 20$
Остальные поверхности . . . . . $Rz \leqslant 40$

Параметры шероховатости по исполнению 1 предназначены для ключей, аттестованных на государственный Знак качества.

1.10. На поверхностях ключей, сменных головок и приводных частей к ключам не допускаются раковины, расслоения, трещины, закаты, заковы, волосовины, плены, следы коррозии и заусенцы.

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

1.11. Ключи, сменные головки и приводные части к ключам должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.303—84	Защитно-декоративные покрытия	Обозначение по ГОСТ 9.306—85
1	Оксидное с промасливанием Фосфатное с промасливанием Хромовое толщиной 9 мкм	Хим. Окс. прм. Хим. Фос. прм. Х9
2—4	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм Цинковое толщиной 15 мкм, хроматированное	Н12.Х1 Ц15.хр.
5—8	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом, толщиной 14 мкм и никеля, нанесенного тем же способом, толщиной 7 мкм (для тропического климата) Кадмиевое толщиной 21 мкм, хроматированное (для морской атмосферы)	Н14.Н7.Х1 Кд.21.хр.

Примечания:

1. Допускается применять другие металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.303—84, ГОСТ 9.306—85, ГОСТ 9.032—77, по защитно-декоративным свойствам не уступающие указанным в табл. 5.

2. Ключи, сменные головки и приводные части к ключам, изготовляемые для продажи через розничную торговую сеть, аттестованные на государственный Знак качества, должны иметь защитно-декоративные покрытия, не ниже 2 группы условий эксплуатации по ГОСТ 9.303—84.

1.12. Покрытия должны соответствовать ГОСТ 9.301—78 и ГОСТ 9.032—79.

1.13. Внешний вид ключей, сменных головок и приводных частей к ключам для экспорта должен соответствовать образцу-эталону, согласованному с внешторговой организацией.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия ключей, сменных головок и приводных частей к ключам требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания.

2.2. Приемочный контроль должен проводиться выборочно в объеме, указанном в табл. 5.

Таблица 5

Объем партии, шт.	Объем испытаний при проверке требований	
	пп. 1.2, 1.3	пп. 1.4–1.12
До 50	2 шт.	8%, но не менее 4 шт.
Св. 50 до 150	5 шт.	6%, но не менее 6 шт.
» 150 » 500	5 шт.	4%, но не менее 12 шт.
» 500 » 1500	7 шт.	2%, но не менее 20 шт.
» 1500 » 5000	7 шт.	1%, но не менее 32 шт.
» 5000	10 шт.	0,5%, но не менее 50 шт.

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

Результаты выборочной проверки распространяются на всю партию.

2.3. Периодические испытания проводятся не реже двух раз в год не менее чем на 10 ключах, сменных головках и приводных частях к ключам.

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

2.5. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей, проводят повторные испытания на удвоенном количестве ключей, сменных головок и приводных частей к ключам из той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для контроля линейных размеров должны применяться универсальные средства измерения.

3.2. Твердость ключей, сменных головок и приводных частей к ключам определяют по ГОСТ 9013—59.

3.3. Шероховатость поверхностей ключей, сменных головок и приводных частей к ключам проверяют сравнением с образцами шероховатости или профилометрами (профилографами).

3.4. Прочность ключей, сменных головок и приводных частей к ключам проверяют на испытательном стенде.

Во время испытания крутящий момент должен плавно возрастать до величин, указанных в табл. 2. Ключи, сменные головки и приводные части должны выдерживать не менее трех испытаний.

После испытаний не допускаются остаточные деформации ключей, сменных головок и приводных частей к ключам, снижающие их прочность и точность зева. Допускается кривизна стержней ключей и приводных частей к ключам не более 1 мм.

3.5. Внешний вид защитно-декоративных покрытий проверяют *визуально.*

3.6. Проверка толщин и пористости гальванических покрытий — по ГОСТ 9.302—79.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На ключах, сменных головках и приводных частях к ключам должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

размер зева или размер «под ключ»;

слово «хромованадий» или марка стали 40ХФА на изделиях из хромованадиевой стали;

цена (для ключей и приводных частей, изготовленных для продажи через розничную торговую сеть россыпью);

государственный Знак качества (для ключей и приводных частей, реализуемых через розничную торговую сеть россыпью).

При комплектации в наборы цена и Знак качества на каждом *изделии не наносятся.*

Маркировка ключей, сменных головок и приводных частей к ключам для экспорта — в соответствии с требованиями заказ-наряда внешнеторговой организации.

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

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Внутренние рабочие поверхности ключей, сменных головок и приводных частей к ключам должны быть чистыми для предотвращения срывов в процессе эксплуатации.

5.2. При эксплуатации ключей, сменных головок и приводных частей к ключам не допускается пользоваться дополнительными рычагами для увеличения усилия затяжки.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие ключей, сменных головок и приводных частей к ключам 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 потребления — с момента получения потребителем.

Изменение № 1 ГОСТ 25605—83 Ключи гаечные торцовые немеханизированные и приводные части. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 17.12.90 № 3160
Дата введения 01.07.91

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначение. **(СТ СЭВ 602—77)**; указать обозначение: **(ИСО 3315—88, ИСО 3316—88)**.

Наименование стандарта. Заменить слова: **«приводные»** на **«приводные и соединительные»**.

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на торцовые гаечные ключи, приводные и соединительные части к ключам, изготовляемым для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на ключи, приводные и соединительные части к ним, изготовляемые из материалов, предназначенных для работы во взрывоопасных условиях.

Требования стандарта в части разд. 1, 3, 4 и 5 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми».

(Продолжение см. с. 86)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25605—83)

Пункты 1.1, 1.2 изложить в новой редакции: «1.1. Ключи, приводные и соединительные части к ним должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 25600-83—ГОСТ 25604-83, ГОСТ 22402—77 по технической документации, а для продажи через торговую сеть — и по образцам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Ключи, приводные и соединительные части к ним должны изготовляться:

для тяжелых условий эксплуатации — из высоколегированных сталей;

для нормальных условий эксплуатации — из материалов, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Наименование ключей приводных и соединительных частей	Марка стали	Твердость $HRC_э$
Рабочие части ключей с присоединительными квадратами, вставок трещоточных ключей, сменных головок, удлинителей, коловоротов, шарниров	40ХФА по ГОСТ 4543—71	46,5 ... 51,5
	40Х по ГОСТ 4543—71	41,5 ... 46,5

(Продолжение см. с.87)

Примечания:

1. Ключи, приводные и соединительные части к ним, предназначенные для тяжелых условий эксплуатации, изготовляются из высоколегированных сталей по заказу потребителя.

2. Допускается для нормальных условий эксплуатации применять сталь других марок с физико-механическими свойствами в термообработанном состоянии не ниже, чем у сталей марок, указанных в табл. 1».

Пункт 1.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Прочность ключей, приводных и соединительных частей к ним, предназначенных для тяжелых условий эксплуатации, определяется испытательными крутящими моментами, приведенными в табл. 2а и 2б, а для нормальных условий эксплуатации — в табл. 2»;

дополнить таблицами — 2*а*, 2*б*:

Таблица 2а

Наименование ключей	Конструкция			Номинальный размер приводного квадрата, мм	Наименьший испытательный крутящий момент, Н·м
	НТД	Тип	Исполнение		
Ключ торцовый к сменным головкам со стержнем для поворота	ГОСТ 25601—83	Б	—	6,3 10 12,5 20 25	55 180 455 1255 2236
Коловорот к сменным головкам	ГОСТ 25602—83	—	—	6,3 10 12,5 20 25	24 79 199 549 978
Ключ трещоточный к сменным головкам	ГОСТ 22402—77	А	—	6,3 10 12,5 20 25	62 202 512 1412 2515
Ключ трещоточный с переключателем	ГОСТ 22402—77	Б	—	6,3 10 12,5 20 25	62 202 512 1412 2515
Ключ торцовый к сменным головкам с ручкой	ГОСТ 25601—83	В	1	6,3 10	10 34
Ключ торцовый шарнирный к сменным головкам	ГОСТ 25601—83	В	2	6,3 10 12,5	62 202 512
Ключ торцовый к сменным головкам с изогнутой ручкой	ГОСТ 25601—83	А	—	6,3 10 12,5	62 202 512

(Продолжение см. с. 88)

Таблица 26

Наименование приводных и соединительных частей	Конструкция			Номинальный размер приводного квадрата, мм		Наименьший испытательный крутящий момент, Н·м
	НТД	Тип	Исполнение	наружный	внутренний	
Переходник с наружным и внутренним квадратом*	—	—	—	6,3 10 12,5 20	10 12,5 20 25	62 202 512 1412
				10 12,5 20 25	6,3 10 12,5 20	62 202 512 1412
Удлинитель к торцовым ключам	ГОСТ 25600—83	А	1	6,3 10 12,5 20 25		62 202 512 1412 2516
Переходник шарнирный	ГОСТ 25600—83	А	1	6,3 10 12,5 20		34 112 284 784
Переходник для патронов*	—	—	—	6,3 10		12 40

* Конструкция инструментов указана в приложении.

Таблица 2. Заменить наименование графы:

«Наименование ключей и приводных частей к ним» на «Наименование ключей и приводных и соединительных частей к ним для нормальных условий эксплуатации»; головка. Заменить слово: «присоединительного» на «переходного».

Пункт 1.4 изложить в новой редакции (кроме табл. 3): «1.4. Ключи должны сниматься с приводных и соединительных частей без ударов или применения дополнительных устройств с усилиями, указанными в табл. 3»;

таблица 3. Головка. Заменить слово. «присоединительного» на «переходного».

Пункт 1.6 изложить в новой редакции: «1.6. Допуск соосности сопрягаемых приводных и соединительных частей для размера зева $\leqslant$ 36 мм — 0,8 мм, а для размера зева $>$ 36 мм — 1 мм».

Пункт 1.7. Исключить слово: «присоединительного».

Пункт 1.8. Исключить слово: «присоединительных».

Пункт 1.9. Исключить слова: «сменных головок и»; заменить слова: «приводных частей к ключам» на «приводных и соединительных частей к ним»; «Наружные поверхности присоединительных квадратов» на «Наружные поверхности квадратов».

Пункт 1.10 исключить.

Пункт 1.11 изложить в новой редакции: «1.11. Ключи, приводные и соединительные части к ключам должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в табл. 4.

(Продолжение см. с. 89)

Таблица 4

Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.303—84	Защитно-декоративные покрытия	Обозначение по ГОСТ 9.306—85, ГОСТ 9.032—74
1	Хромовое толщиной 9 мкм	Х9
	Окисное с последующей окраской нитроэмалью НЦ-25 (или нитроглифталевой эмалью НЦ-132) разных цветов по IV классу и нанесением нитроцеллюлозного лака	Хим. Окс. Эмаль НЦ-25 ГОСТ 6631—74 разн. цв. IV Лак
	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм, нанесенного электролитическим способом	Н12Х1
2—4	Фосфатное с последующей окраской нитроглифталевой эмалью НЦ-132 (или пентафталевой эмалью ПФ-115) разных цветов по IV классу и нанесением полиакрилатного лака	Хим. Фос. Эмаль НЦ-132 ГОСТ 6631—74 Лак
	Цинковое толщиной 15 мкм, хроматированное	Ц15.хр
5—8	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом, толщиной 14 мкм и никеля, нанесенного тем же способом, толщиной 7 мкм	Н14.Н7.Х1
	Кадмиевое толщиной 21 мкм хроматированное	Кд.21.хр

Примечания:

1. Ключи приводные и соединительные части к ним, выпускаемые для продажи через розничную торговую сеть, должны иметь защитно-декоративное покрытие не ниже 2—4 группы эксплуатации по ГОСТ 9.303—84.

2. Допускается по согласованию с потребителем (торгующими организациями) применять другие защитно-декоративные металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.306—85, ГОСТ 9.303—84, ГОСТ 9.032—74».

Пункты 1.12, 1.13 исключить.

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.14, 1.15: «1.14. На ключах, приводных и соединительных частях должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

размер зева или размер «под ключ»;

обозначение марки стали на изделиях из хромованадиевой стали;

цена (для розничной продажи ключей, реализуемых россыпью).

1.15. Остальные требования к маркировке транспортной и потребительской тары и упаковке — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 2 изложить в новой редакции:

«2. Приемка

2.1 Приемка ключей, приводных и соединительных частей — по ГОСТ 26810—86».

Раздел 3. Наименование изложить в новой редакции: **«3. Методы контроля».**

(Продолжение см. с. 90)

Пункты 3.2, 3.3. Исключить слова: «сменных головок и»; после слова «приводных» дополнить словами: «и соединительных».

Пункт 3.3. Исключить слово: «шероховатости»; дополнить словами: «по ГОСТ 9378—75 или с образцовыми инструментами, имеющими параметры шероховатости не более установленных в п. 1.9».

Пункт 3.4 изложить в новой редакции: «3.4. Прочность ключей, приводных и соединительных частей к ним проверяют на испытательном стенде.

Инструмент устанавливается на приемное квадратное отверстие (или приемный квадрат) стенда и к нему прикладывается соответствующий крутящий момент. Крутящий момент рассчитывается как произведение нагрузки на расстояние, измеренное между точкой приложения нагрузки и осью приемного квадратного отверстия (приемного квадрата).

Размеры «под ключ» приемного отверстия стенда должны быть равны минимальному размеру соответствующего охватывающего квадратного отверстия с допуском H8.

Размеры «под ключ» приемного квадрата стенда должны быть равны максимальному размеру соответствующего охватываемого квадрата с допуском h8.

Шестигранная оправка для испытаний должна быть вставлена в сменную головку на глубину $0{,}8d$ с допуском A13 (где d — диаметр вписанной окружности болта).

Приемное квадратное отверстие (или квадрат) и оправка для испытаний должны иметь твердость не менее 56 HRC».

После испытаний ключи, приводные и соединительные части не должны иметь остаточную деформацию. Допускается кривизна стержней ключей, приводных и соединительных частей не более 1 мм».

Пункты 3.5, 3.6 исключить.

Раздел 4 изложить в новой редакции:

«4. Транспортирование и хранение

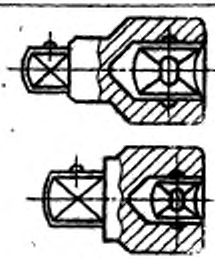
4.1. Транспортирование и хранение ключей, приводных и соединительных частей к ним — по ГОСТ 18088—83».

Пункты 5.1, 5.2, 6.1. Исключить слова: «сменных головок»; после слова «приводных» дополнить словами: «и соединительных».

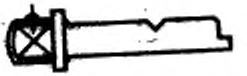
Стандарт дополнить приложением:

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

Конструкции переходников

Наименование переходника	Конструкция
Переходник с наружным и внутренним квадратом	

(Продолжение см. с. 91)

Наименование переходника	Конструкция
Переходник для патронов	

(ИУС № 3 1991 г.)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 25600—83. Удлинители. Основные размеры. 3
(СТ СЭВ 599—77)

ГОСТ 25601—83. Ключи с присоединительными квадратами. Типы и ос-
(СТ СЭВ 599—77) новные размеры 6

ГОСТ 25602—83. Коловороты к сменным головкам. Основные размеры 9
(СТ СЭВ 599—77)

ГОСТ 25603—83. Шарниры. Типы и основные размеры 11
(СТ СЭВ 599—77)

ГОСТ 25604—83. Сменные головки. Типы и основные размеры . . . 14
(СТ СЭВ 601—84)

ГОСТ 22402—77. Ключи трещоточные. Типы и основные размеры . . 28
(СТ СЭВ 599—77)

ГОСТ 25605—83. Ключи гаечные торцовые немеханизированные и при-
(СТ СЭВ 602—82) водные части. Общие технические условия . . . 37

gost.e-ecolog.ru