ГОСТ 8923—69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РУКОЯТКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9-229.212:006.354

Группа Г27
7061-0050

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

Cylindrical handles.
Design

ГОСТ 8923—69

Взамен ГОСТ 8923—58

МКС 25.060.99

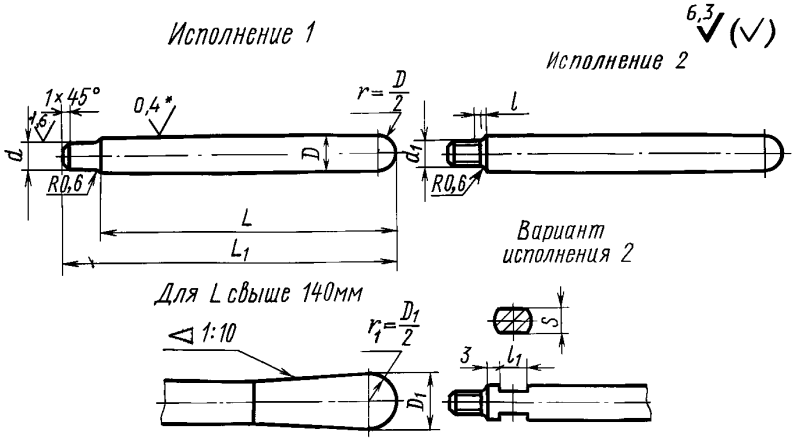
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта 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.

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

Размеры в мм

Обозначение рукояток	Применяемость	Исполнение	d u8	d_1	L	L_1	D	D_1	Длина недореза l, не более	l_1	S h13	Масса, кг ≈
7061-0051		1	5	—	40	46	6	—	—	—	—	0,010
7061-0052		2	—	M5					1,6	4	4,0	
7061-0053		1	5	—	50	56			—	—	—	0,012
7061-0054		2	—	M5					1,6	4	4,0	
7061-0055		1	6	—		58	8		—	—	—	0,021
7061-0056		2	—	M6					2,0	6	5,5	
7061-0057		1	6	—	63	71			—	—	—	0,026
7061-0058		2	—	M6					2,0	6	5,5	
7061-0059		1	8	—		73	10		—	—	—	0,042
7061-0060		2	—	M8					2,5	8	5,5	
7061-0061		1	8	—	80	90			—	—	—	0,052
7061-0062		2	—	M8					2,5	8	8,0	
7061-0063		1	8	—	100	110			—	—	—	0,064
7061-0064		2	—	M8					2,5	8	8,0	
7061-0065		1	10	—	80	92	12		—	—	—	0,077
7061-0066		2	—	M10					2,5	8	10,0	0,075
7061-0067		1	10	—	100	112			—	—	—	0,094
7061-0068		2	—	M10					2,5	8	10,0	0,093
7061-0069		1	10	—	125	137			—	—	—	0,117
7061-0070		2	—	M10					2,5	8	10,0	0,115
7061-0071		1	12	—	100	115	16		—	—	—	0,167
7061-0072		2	—	M12					2,5	10	12,0	0,165
7061-0073		1	12	—	125	140			—	—	—	0,207
7061-0074		2	—	M12					2,5	10	12,0	0,204
7061-0075		1	12	—	140	155			—	—	—	0,230
7061-0076		2	—	M12					2,5	10	12,0	0,228
7061-0077		1	12	—	160	175		20	—	—	—	0,282
7061-0078		2	—	M12					2,5	10	12,0	0,280
7061-0079		1	16	—	140	160	20	—	—	—	—	0,369
7061-0080		2	—	M16					3,0	10	14,0	0,364
7061-0081		1	16	—	160	180		25	—	—	—	0,460
7061-0082		2	—	M16					3,0	10	14,0	0,455
7061-0083		1	16	—	200	220			—	—	—	0,560
7061-0084		2	—	M16					3,0	10	14,0	0,555
7061-0085		1	16	—	250	270			—	—	—	0,683
7061-0086		2	—	M16					3,0	10	14,0	0,678
7061-0087		1	20	—	160	185	25	32	—	—	—	0,749
7061-0088		2	—	M20					4,0	12	19,0	0,739
7061-0089		1	20	—	200	225			—	—	—	0,903
7061-0090		2	—	M20					4,0	12	19,0	0,893
7061-0091		1	20	—	250	275			—	—	—	1,095
7061-0092		2	—	M20					4,0	12	19,0	1,085
7061-0093		1	20	—	320	345			—	—	—	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 = М5, $L = 40$ 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) — Х.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.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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.

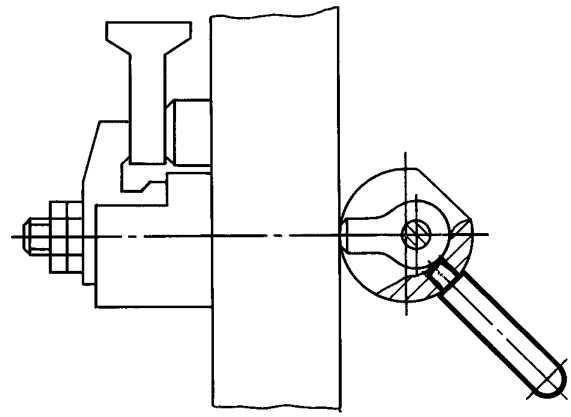
10. Примеры применения цилиндрических рукояток указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

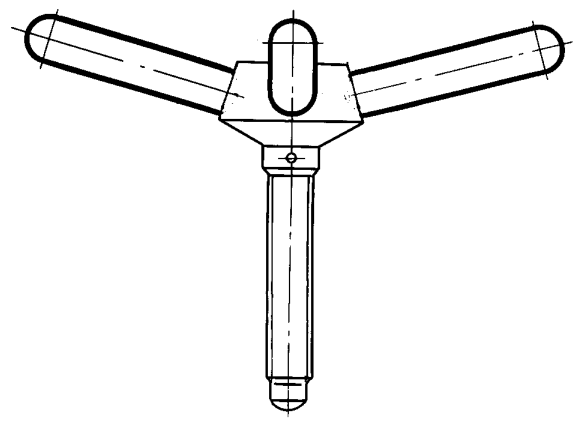
ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РУКОЯТОК

Пример 1



Пример 2



Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Т.И. 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.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru