ГОСТ 3055—69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РУКОЯТКИ С ШАРОВОЙ ГОЛОВКОЙ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9-229.212:006.354

Группа Г27
7061-0000

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

Ball head handles.
Design

ГОСТ 3055—69

Взамен ГОСТ 3055—45

МКС 25.060.20

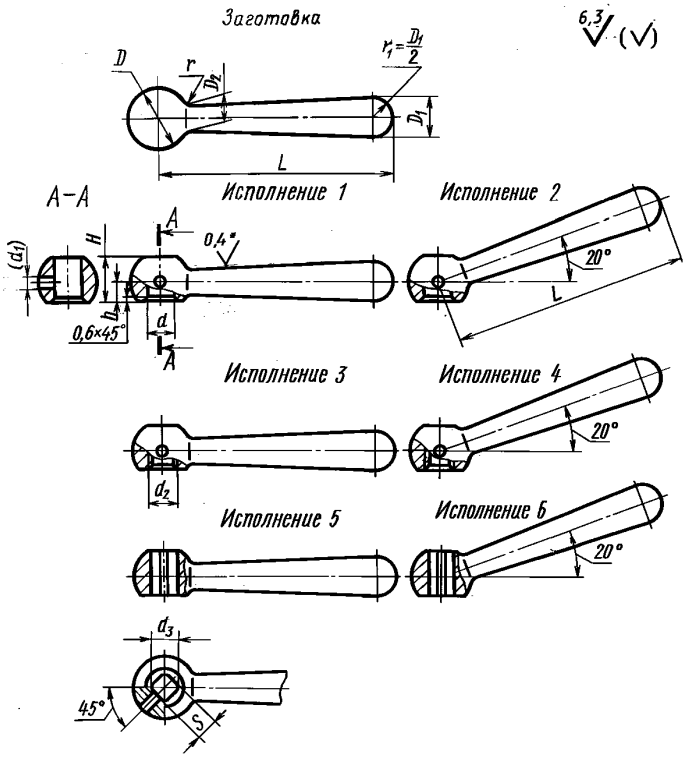
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

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

Размеры в мм

Обозначение рукояток	Применяемость	Исполнение	L	D	D_1	D_2 ≈	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													
7061-0004		3							—		M8	—	—		
7061-0005		4													
7061-0006		5							—		—	7,0	5		0,037
7061-0007		6													
7061-0008		Заготовка	80	20	13	9	—	—	—	—	—	—	—		0,086
7061-0009		1					14,5	6,0	10	3	—	—	—		0,074
7061-0010		2													
7061-0011		3							—		M10	—	—		0,076
7061-0012		4													
7061-0013		5							—		—	9,9	7		0,077
7061-0014		6													
7061-0015		Заготовка	100	25	16	11	—	—	—	—	—	—	—	2,5	0,164
7061-0016		1					19,0	8,0	12	4	—	—	—		0,141
7061-0017		2													
7061-0018		3							—		M12	—	—		0,142
7061-0019		4													
7061-0020		5							—		—	12,7	9		0,144
7061-0021		6													
7061-0022		Заготовка	125	32	20	14	—	—	—	—	—	—	—		0,327
7061-0023		1					24,0	10,0	16	5	—	—	—		0,278
7061-0024		2													
7061-0025		3							—		M16	—	—		0,285
7061-0026		4													
7061-0027		5							—		—	15,0	11		0,297
7061-0028		6													
7061-0029		Заготовка	160	40	25	18	—	—	—	—	—	—	—	4,0	0,665
7061-0030		1					30,0	12,5	20	6	—	—	—		0,564
7061-0031		2													
7061-0032		3							—		M20	—	—		0,577
7061-0033		4													
7061-0034		5							—		—	19,3	14		0,591
7061-0035		6													

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение рукояток	Применяемость	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	—	—	—	—	—	—	—	4,0	1,310
7061-0037		1					40,0	18,0	25	8	—	—	—		1,140
7061-0038		2													
7061-0039		3							—		M24	—	—		1,170
7061-0040		4													
7061-0041		5							—		—	23,2	17		1,160
7061-0042		6													

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 — 6H 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 d_1.

8. **(Отменен, Изм. № 1).**

9. Покрытие наружных поверхностей рукояток всех исполнений — Х.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.

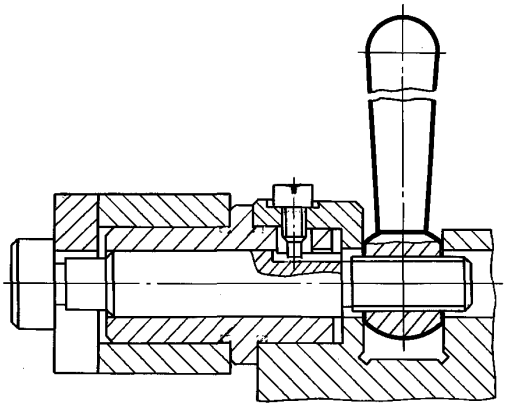
12. Примеры применения рукояток с шаровой головкой указаны в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

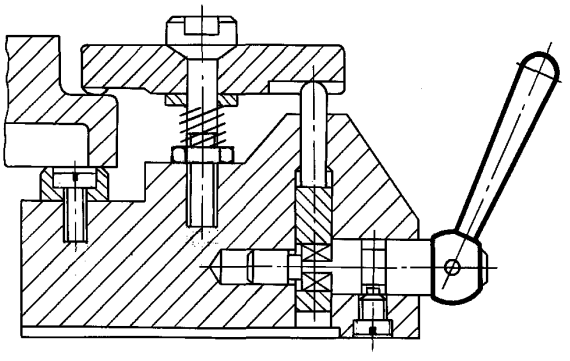
ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ РУКОЯТОК С ШАРОВОЙ ГОЛОВКОЙ

Пример 1



Пример 2



Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *И.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.
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