

РУЧКИ СО ШТИФТОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

Б3 4—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

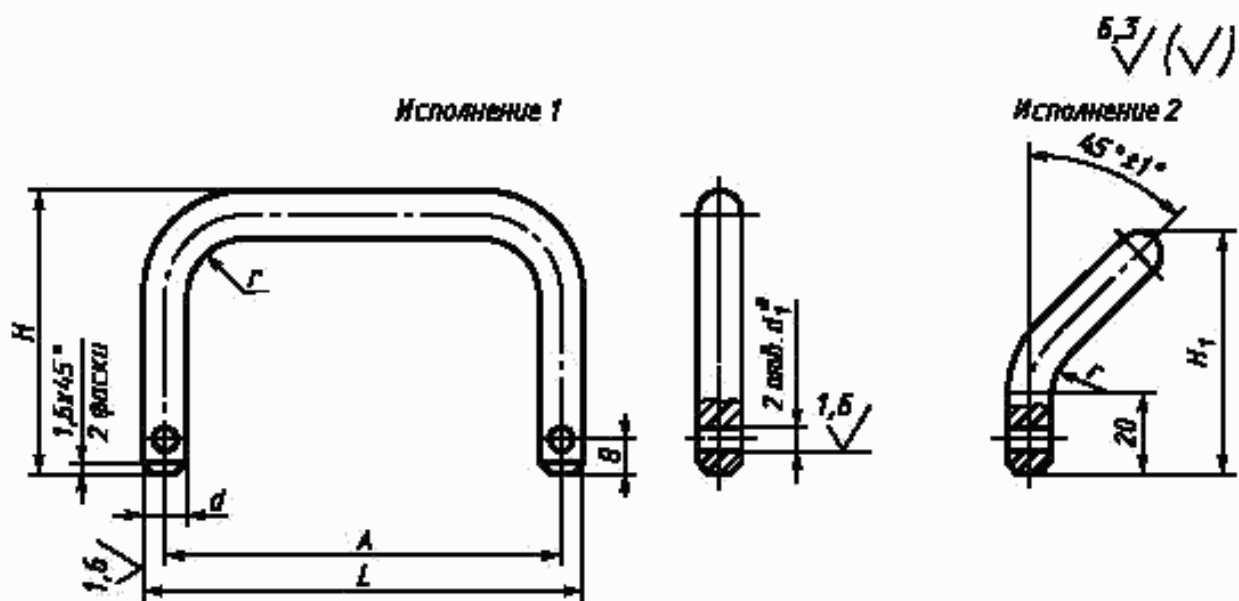
РУЧКИ СО ШТИФТОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ

Конструкция

Handles with pin mounting.
DesignГОСТ
12486—67

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры ручек со штифтовым креплением должны соответствовать чертежу и таблице.



* Сверлить и развернуть под штифт при сборке.

Размеры, мм

Обозначение ручек	Применяемость	Исполнение	d	A	L	H	H_1	d_{H7}	r	Масса, кг
7095-0011		1	10	100	110	65	—	3	10	0,127
7095-0012		2				—	55			
7095-0013		1	12	125	137	85	—	4	12	0,237
7095-0014		2				—	70			

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© ИПК Издательство стандартов, 2000
Переиздание с Изменениями

Пример условного обозначения ручки со штифтовым креплением исполнения 1, размером $d = 10$ мм:

Ручка 7095-0011 ГОСТ 12486—67

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 35.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{L}{2}$.

4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306).

3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5. Допускается соединять ручки с корпусом сваркой без штифтования.

6. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

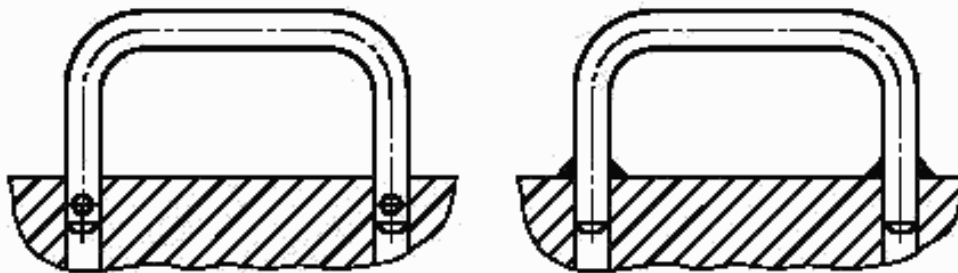
(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Пример применения ручек указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ РУЧЕК



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР
Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.В. Андреев; В.Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; **В.А. Петрова; К.И. Сокольский; А.З. Старосельский** (руководитель темы); **А.В. Хренова; Т.А. Шестакова**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 03.01.67 № 62

3. Взамен МН 375—60

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	4
ГОСТ 1050—88	2

5. Постановлением Госстандарта СССР от 17.03.88 № 569 снято ограничение срока действия

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Слано в набор 25.11.99. Подписано в печать 24.12.99. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30.
Тираж 130 экз. С 4123. Зак. 1060.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102