



4084-68

4739 4743

8925 - 8926

9051 - 9053

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
С О Ю З А С С Р

13426 - 13447-68

СТАНОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

# ДЕТАЛИ И УЗЛЫ

[Часть пятая]

ГОСТ 4084-68—ГОСТ 4086-68,  
ГОСТ 4739-68—ГОСТ 4743-68,  
ГОСТ 8925—68, ГОСТ 8926—68,  
ГОСТ 9051—68, ГОСТ 9053—68,  
ГОСТ 9061—68, ГОСТ 13426-68—  
ГОСТ 13447-68

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ



ГОСТ 13426-68, Гайки с рукояткой для станочных приспособлений. Конструкция  
Nuts with handle for machine retaining devices. Design

И Д Е Н И Я

1974 9/3

СТАНОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

## ДЕТАЛИ И УЗЛЫ

(Часть пятая)

ГОСТ 4084-68—ГОСТ 4086-68,  
ГОСТ 4739-68—ГОСТ 4743-68,  
ГОСТ 8925—68, ГОСТ 8926—68,  
ГОСТ 9051—68, ГОСТ 9053—68,  
ГОСТ 9061—68, ГОСТ 13426-68—  
ГОСТ 13447-68

Издание официальное



ГОСТ

13426—68\*

ГАЙКИ С РУКОЯТКОЙ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

Nuts with handle for machine retaining devices.  
Design and sizesВзамен  
ГОСТ 3388—57  
в части п. 1,  
ГОСТ 3389—57  
в части п. 1Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете  
Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

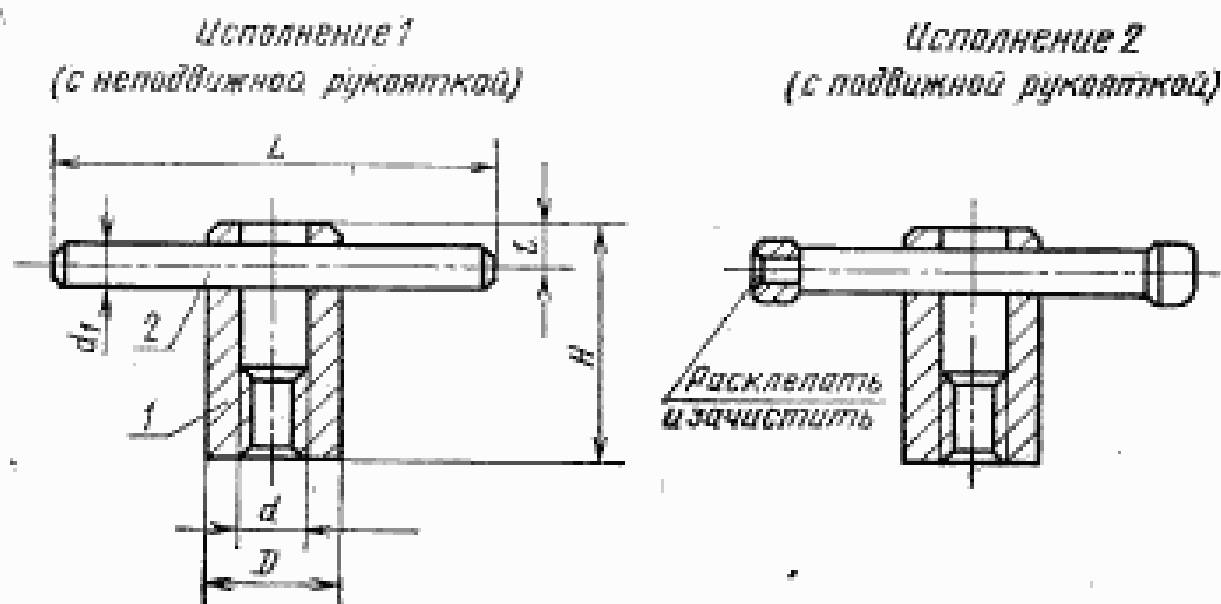
с 01.01 1969 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры гаек с рукояткой должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного  
машиностроения СССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (ноябрь 1982 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9 — 1980 г.)GOST  
СТАНДАРТЫГОСТ 13426-68, Гайки с рукояткой для станочных приспособлений. Конструкция  
Nuts with handle for machine retaining devices. Design

## Размеры в мм

Обозначение гайки	При- межа- емость	Ис- пол- нение	d	H	D	d <sub>1</sub>	L	l	Мас- са, кг	Дет. 1. Гайка по ГОСТ 13427—68	Дет. 2. Рукоятка	
											Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128—70	Рукоятка по ГОСТ 13447—68
Обозначение деталей												
7003-0221	1	1	M6	28	16	5	50	5	0,042	7003-0241H7	5шт6×50	—
	2											
0223	1	1	M8	32	18	6	60	6	0,062	0242H7	6шт6×60	—
	2											
0225	1	1	M10	40	20	8	80	8	0,100	0243H7	8шт6×60	—
	2											
0227	1	1	M12	50	24	10	100	10	0,185	0244H7	10шт6×100	—
	2											
0229	1	1	M16	60	30	12	120	12	0,331	0245H7	12шт6×120	—
	2											

## Размеры в мм

Обозначение гаек	При- менение мощь	Ис- поль- зование	d	M	D	d <sub>1</sub>	L	Мас- са, кг	Дет. 1. Гайка по ГОСТ 13426-68	Дет. 2. Рукоятка	
										Штифт по ГОСТ 3128-70	Рукоятка по ГОСТ 13447-68
Обозначение деталей											
7003-0231		1	M20	70	34	16	160	0,559	7003-0246H7	16m6 X 160	—
0232		2						0,587	0246	—	7061-0345
0233		1	M24	80	40		14	0,789	0247H7	16m6 X 160	—
0234		2						0,767	0247	—	0345
0235		1	M30	100	50	20	200	1,424	0248H7	20m6 X 200	—
7003-0236		2					16	1,322	7003-0248	—	7061-0359

Пример условного обозначения гайки с рукояткой исполнения I, размером d = M6:

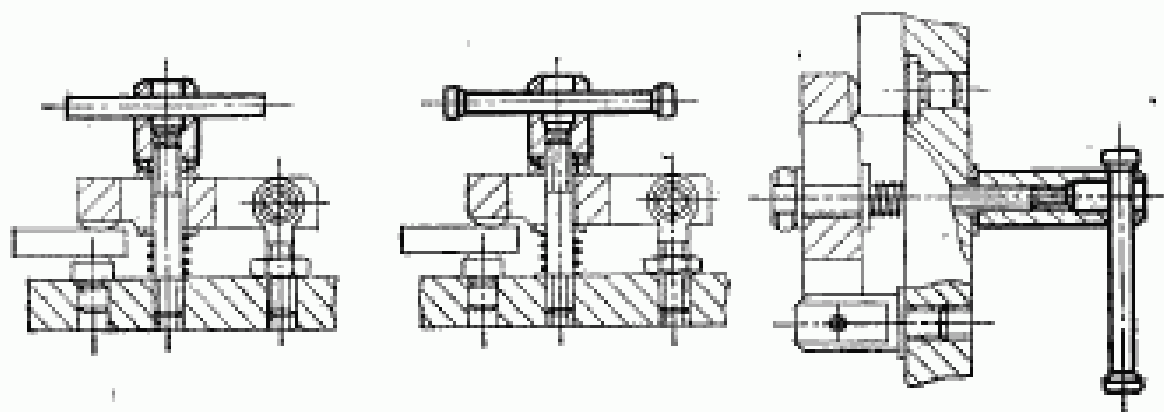
Гайка 7003-0221 ГОСТ 13426-68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Маркировать партию гаек одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Справочное*

**Примеры применения гаек с рукояткой**



Изменение № 2 ГОСТ 13426—68 Гайки с рукояткой для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1231

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and sizes».

Таблица. Графа «Дет. 1. Гайка по ГОСТ 13427—68». Заменить поле допуска: Н7 на К7;

*(Продолжение см. с. 90)*

89



таблицу дополнить примечанием: «Примечание. Допускается применение рукояток дет. 2 других конструкций».

Стандарт дополнить пунктом — 3: «3. Пример применения гаек с рукояткой указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)