

ГАЙКИ С ОТВЕРСТИЕМ ПОД РУКОЯТКУ  
ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙГОСТ  
13427—68\*

## Конструкция и размеры

Nuts with hole for handle for machine retaining devices.  
Design and sizesВзамен  
ГОСТ 3388—57  
в части гаек,  
ГОСТ 3389—57  
в части гаек

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

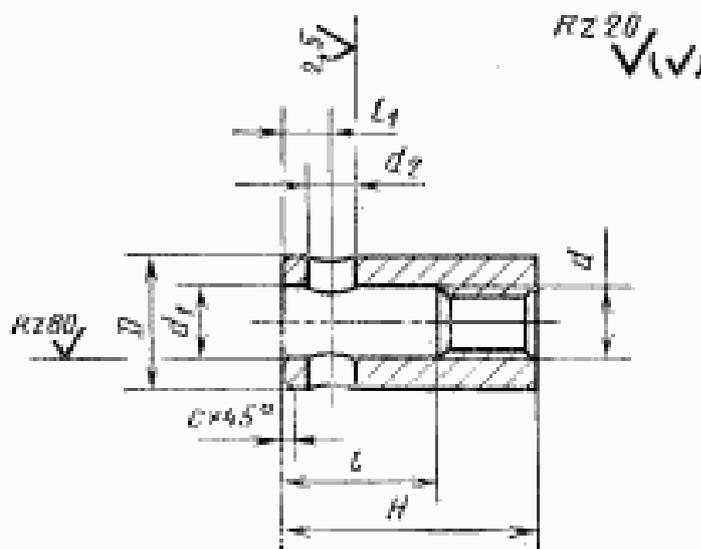
с 01.01 1969 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры гаек с отверстием под рукоятку 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.)

## Размеры в мм

| Обозначение гайки | Применяемость | $d$ | $H$ | $D$ | $d_1$ | $d_2$<br>(пред. откл. по Н7 или Н12) | $l$ | $l_1$ | $e$ | Масса, кг |
|-------------------|---------------|-----|-----|-----|-------|--------------------------------------|-----|-------|-----|-----------|
| 7003-0241         |               | M6  | 28  | 16  | 7     | 5                                    | 18  | 5     | 1,0 | 0,035     |
| 0242              |               | M8  | 32  | 18  | 9     | 6                                    | 20  | 6     |     | 0,049     |
| 0243              |               | M10 | 40  | 20  | 11    | 8                                    | 25  | 8     |     | 0,069     |
| 0244              |               | M12 | 50  | 24  | 13    | 10                                   | 32  | 10    | 1,6 | 0,124     |
| 0245              |               | M16 | 60  | 30  | 17    | 12                                   | 36  | 12    |     | 0,225     |
| 0246              |               | M20 | 70  | 34  | 21    | 16                                   | 40  | 14    |     | 0,307     |
| 0247              |               | M24 | 80  | 40  | 25    |                                      | 45  |       |     | 0,487     |
| 7003-0248         |               | M30 | 100 | 50  | 32    | 20                                   | 55  | 16    | 2,0 | 0,936     |

Пример условного обозначения гайки с отверстием под рукоятку размером  $d=M6$ , с предельными отклонениями размера  $d_2$  по Н7:

*Гайка 7003-0241 Н7 ГОСТ 13427—68*

То же, с предельными отклонениями размера  $d_2$  по Н12:

*Гайка 7003-0241 ГОСТ 13427—68*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость — НРС 30...35.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — Н14, валов — h14, остальных —  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

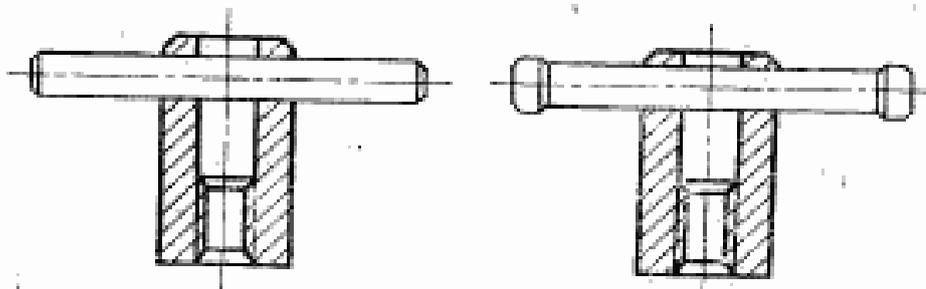
6. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

7. (Отменен, Изм. № 1).

8. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

9. Маркировать по ГОСТ 18160—72.

Примеры применения гаек с отверстием под рукоятку



Изменение № 2 ГОСТ 13427—68 Гайки с отверстием под рукоятку для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1232

Дата введения 01.01.90

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

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости:  $Rz\ 20$  на  $Ra\ 3,2$ ;  $Rz\ 80$  на  $Ra\ 12,5$ ;  $Ra\ 2,5$  на  $Ra\ 1,6$ .

Таблица. Графа  $d_2$  и пример условного обозначения. Заменить поле допуска: H7 на K7.

(Продолжение см. с. 92)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 13427—68)*

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 3. Заменить значение: HRC 30 . . . 35 на 31,5 . . . 36,5 HRC.

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{1_2}{2}$ ».

Пункт 5. Заменить поле допуска: 7H на 6H.

Пункт 8. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Пример применения гайки с отверстием под рукоятку указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)