

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ ТОРЦОВЫЕ
 НЕМЕХАНИЗИРОВАННЫЕ И ПРИВОДНЫЕ ЧАСТИ

Общие технические условия

Hand operated square wrenches and driveparts.
 General specifications

ГОСТ
 25605—83

(СТ СЭВ 602—82)

Взамен
 ГОСТ 3329—75, в
 части разд. 2—7

ОКП 39 2659

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21 января 1983 г. № 297 срок действия установлен

с 01.01.84
 до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ключи трещоточные, ключи с присоединительными квадратами, сменные головки и приводные части к ключам, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 602—77.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Ключи торцовые немеханизированные и приводные части должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 25600-83—ГОСТ 25604-83, ГОСТ 22402—77 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Материалы и твердость ключей и приводных частей должны соответствовать указанным в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★
 Е

Переиздание. Июль 1986 г.

Наименование ключей и приводных частей	Марка стали	Твердость, HRC ₃
1. Сменные головки, трещоточные ключи, ключи с соединительными квадратами типов А, Б и В исполнения 2, удлинители, шарниры, вставки	40ХФА	46,5 . . . 51,5
	40Х по ГОСТ 4543—71	41,5 . . . 46,5
2. Ключи с соединительными квадратами типа В, исполнения 1, коловороты	45 по ГОСТ 1050—74	36,5 . . . 46,5
3. Пружины	45Г по ГОСТ 14959—79	
4. Остальные детали, кроме рукояток ключей с соединительными квадратами, типа В, исполнений 1 и 2	Сталь по ГОСТ 1050—74	—

Примечание. Допускается применять сталь других марок с механическими свойствами в термообработанном состоянии не ниже, чем у марок, указанных в табл. 1.

1.3. Прочность ключей и приводных частей к ним определяется испытательными крутящими моментами, приведенными в табл. 2.

1.4. Ключи со сменных головок и приводных частей с соединительными элементами должны сниматься усилием руки без ударов или применения дополнительных устройств. При этом величина усилия должна быть не менее указанной в табл. 3.

1.5. Разностенность на длине шестигранных и квадратных отверстий не должна превышать для размеров зева, мм:

до 14 мм	0,4
от 15 до 32 мм	0,5
св. 32	0,6

1.6. Допуск соосности зевов наружных соединительных квадратов и шестигранников относительно наружных диаметров головок ключей, сменных головок и приводных частей до размера зева, равном 36 мм — 0,8 мм, св. 36 мм — 1 мм.

1.7. Рабочий торец толкателя сменных головок должен выступать за грань квадратного соединительного отверстия не менее чем на 1 мм при установке толкателя в крайнее переднее положение (в направлении к оси головки) и утапливаться в отверстии толкателя по отношению к указанной грани не менее 3 мм.

Таблица

Наименование ключей и приводных частей к ним	Тип	Начинение	Размеры зева, мм	Наименьший испытательный крутящий момент, Н·м (кгс·м) для размера стороны присоединительного квадрата, мм				
				6,3	10	12,5	20	25
Трещоточные ключи	А	1	—	24(2,4)	82(8,2)	270(27)	930(93)	—
	Б	2	—	48(4,8)	165(16,5)	390(39)	1330(133)	2210(221)
Ключи с присоединительными квадратами	А	—	—	48(4,8)	165(16,5)	390(39)	—	—
	Б	—	—	48(4,8)	165(16,5)	390(39)	1330(133)	3160(316)
	В	1	—	10(1,0)	33(3,3)	—	—	—
		2	—	48(4,8)	165(16,5)	390(39)	—	—
Сменные головки	—	—	3,2	7,08(0,7)				
			4	10,4(1,04)				
			5	15,1(1,51)				
			5,5	17,8(1,78)				
			6	20,6(2,06)				
			7	26,8(2,68)				
			8	33,6(3,36)				
			9	41,1(4,11)				
			10	49,1(4,91)			147(14,7)	
			11	57,8(5,78)			178(17,8)	
							96,0(9,6)	

Наименование ключей и приводных частей к ним	Тип	Исполнение	Размеры зева, мм	Наименьший испытательный крутящий момент, Н·м (кгс·м) для размера стороны присоединительного квадрата, мм				
				6,3	10	12,5	20	25
Сменные головки			12	67,0(6,7)	118(11,8)	212(21,2)		
			13	68,6(6,86)	141(14,1)	249(24,9)		
			14		169(16,9)	288(28,8)		
			15	198(19,8)	225(22,5)	331(33,1)		
			16			377(37,7)		
			17			425(42,5)		
			18	225(22,5)	225(22,5)	477(47,7)		
			19			531(53,1)		
			20					
			21					
			22					
			23					
			24			569(56,9)	569(56,9)	
			25					583(58,3)
			26					624(62,4)
			27					665(66,5)
			28					707(70,7)

Наименьший испытательный крутящий момент, Н·м (кгс·м) для
размера стороны присоединительного квадрата, мм

Наименование ключей и приводных частей к ним	Тип	Исполнение	Размеры зуба, мм	Наименьший испытательный крутящий момент, Н·м (кгс·м) для размера стороны присоединительного квадрата, мм				
				6,3	10	12,5	20	25
Сменные головки	—	—	30				795(79,5)	—
			32				888(88,8)	
			36			569(56,9)	1084(108,4)	
			41				1353(135,3)	
			46				1569(156,9)	
			50					2143(214,3)
			55					2329(232,9)
			60					2562(256,2)
			65					2798(279,8)
			70					3028(302,8)
						3261(326,1)		
						3494(349,4)		
Вставки	—	—	—	48(4,8)	165(16,5)	390(39,0)	1330(133)	2210(221)
Удлинитель	—	—	—	48(4,8)	165(16,5)	390(39)	1330(133)	3160(316)
Шарниры	—	—	—	31(3,4)	116(11,6)	270(27)	930(93)	—
Коловороты к смен- ным головкам	—	—	—	24(2,4)	48(4,8)	70(7)	—	—

Таблица 3

Размер стороны присоединительного квадрата, мм	Усилие, Н (кгс), не менее
6,3	9(0,9)
10	15(1,5)
12,5	25(2,5)
20	45(4,5)
25	

Примечание. В величину усилия масса снимаемой части не входит.

1.8. Предельные отклонения размеров не должны превышать: наружных и внутренних присоединительных квадратов — по ГОСТ 24372—80;

шестигранных зевов — по ГОСТ 2838—80;

размеров под ключ наружных шестигранников — по h12.

1.9. Параметры шероховатости поверхностей ключей, сменных головок и приводных частей к ключам по ГОСТ 2789—73 должны быть не более следующих величин, мкм:

Наружные цилиндрические поверхности неступенчатых головок и большего диаметра ступенчатых головок, опорные поверхности трещоточных ключей под хромовые покрытия:

исполнение 1 $Ra \leq 1,25$

исполнение 2 $Rz \leq 40$

под другие покрытия:

исполнение 1 $Ra \leq 2,5$

исполнение 2 $Rz \leq 40$

Поверхности стержней ключей, коловорота, удлинителя и контура рукоятки трещоточного ключа под хромовые покрытия:

исполнение 1 $Ra \leq 2,5$

исполнение 2 $Rz \leq 20$

под другие покрытия:

исполнение 1 $Rz \leq 20$

исполнение 2 $Rz \leq 20$

Наружные поверхности присоединительных квадратов $Rz \leq 20$

Остальные поверхности $Rz \leq 40$

Параметры шероховатости по исполнению 1 предназначены для ключей, аттестованных на государственный Знак качества.

1.10. На поверхностях ключей, сменных головок и приводных частей к ключам не допускаются раковины, расслоения, трещины, закаты, заковы, волосовины, плены, следы коррозии и заусенцы.

На поверхностях, не подвергаемых механической обработке, допускаются местные дефекты горячей и холодной обработки, не снижающие прочности и не ухудшающие внешний вид изделий.

1.11. Ключи, сменные головки и приводные части к ключам должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.303-84	Защитно-декоративные покрытия	Обозначение по ГОСТ 9.306-85
1	Окисное с промасливанием Фосфатное с промасливанием Хромовое толщиной 9 мкм	Хим. Окс. прм. Хим. Фос. прм. Х9
2-4	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм Цинковое толщиной 15 мкм, хромированное	Н12.Х1 Ц15.хр.
5-8	Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом, толщиной 14 мкм и никеля, нанесенного тем же способом, толщиной 7 мкм (для тропического климата) Кадмиевое толщиной 21 мкм, хромированное (для морской атмосферы)	Н14.Н7.Х1 Кд.21.хр.

Примечания:

1. Допускается применять другие металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.303-84, ГОСТ 9.306-85, ГОСТ 9.032-77, по защитно-декоративным свойствам не уступающие указанным в табл. 5.

2. Ключи, сменные головки и приводные части к ключам, изготавливаемые для продажи через розничную торговую сеть, аттестованные на государственный Знак качества, должны иметь защитно-декоративные покрытия, не ниже 2 группы условий эксплуатации по ГОСТ 9.303-84.

1.12. Покрытия должны соответствовать ГОСТ 9.301-78 и ГОСТ 9.032-79.

1.13. Внешний вид ключей, сменных головок и приводных частей к ключам для экспорта должен соответствовать образцу-эталоу, согласованному с внешнеторговой организацией.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия ключей, сменных головок и приводных частей к ключам требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания.

2.2. Приемочный контроль должен проводиться выборочно в объеме, указанном в табл. 5.

Таблица 5

Объем партии, шт.	Объем испытаний при проверке требований	
	пп. 1.2, 1.3	пп. 1.4—1.12
До 50 *	2 шт.	8%, но не менее 4 шт.
Св. 50 до 150	5 шт.	6%, но не менее 6 шт.
» 150 » 500	5 шт.	4%, но не менее 12 шт.
» 500 » 1500	7 шт.	2%, но не менее 20 шт.
» 1500 » 5000	7 шт.	1%, но не менее 32 шт.
» 5000	10 шт.	0,5%, но не менее 50 шт.

Партия должна состоять из ключей, сменных головок и приводных частей к ключам одного типоразмера, изготовленных из одних и тех же материалов по одному технологическому процессу и одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

Результаты выборочной проверки распространяются на всю партию.

2.3. Периодические испытания проводятся не реже двух раз в год не менее чем на 10 ключах, сменных головках и приводных частях к ключам.

2.4. При периодических испытаниях должны проверяться все параметры и характеристики, установленные настоящим стандартом.

2.5. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей, проводят повторные испытания на удвоенном количестве ключей, сменных головок и приводных частей к ключам из той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для контроля линейных размеров должны применяться универсальные средства измерения.

3.2. Твердость ключей, сменных головок и приводных частей к ключам определяют по ГОСТ 9013—59.

3.3. Шероховатость поверхностей ключей, сменных головок и приводных частей к ключам проверяют сравнением с образцами шероховатости или профилометрами (профилографами).

3.4. Прочность ключей, сменных головок и приводных частей к ключам проверяют на испытательном стенде.

Во время испытания крутящий момент должен плавно возрастать до величин, указанных в табл. 2. Ключи, сменные головки и приводные части должны выдерживать не менее трех испытаний.

После испытаний не допускаются остаточные деформации ключей, сменных головок и приводных частей к ключам, снижающие их прочность и точность зева. Допускается кривизна стержней ключей и приводных частей к ключам не более 1 мм.

3.5. Внешний вид защитно-декоративных покрытий проверяют визуально.

3.6. Проверка толщины и пористости гальванических покрытий — по ГОСТ 9.302—79.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На ключах, сменных головках и приводных частях к ключам должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

размер зева или размер «под ключ»;

слово «хромованадий» или марка стали 40ХФА на изделиях из хромованадиевой стали;

цена (для ключей и приводных частей, изготовленных для продажи через розничную торговую сеть розсыпью);

государственный Знак качества (для ключей и приводных частей, реализуемых через розничную торговую сеть розсыпью).

При комплектации в наборы цена и Знак качества на каждом изделии не наносится.

Маркировка ключей, сменных головок и приводных частей к ключам для экспорта — в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторговой организации.

4.2. Упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 2838—80.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Внутренние рабочие поверхности ключей, сменных головок и приводных частей к ключам должны быть чистыми для предотвращения срывов в процессе эксплуатации.

5.2. При эксплуатации ключей, сменных головок и приводных частей к ключам не допускается пользоваться дополнительными рычагами для увеличения усилия затяжки.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие ключей, сменных головок и приводных частей к ключам требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации и хранения, установленных настоящим стандартом.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации — 12 мес. со дня продажи через розничную торговую сеть, а для вне рыночного потребления — с момента получения потребителем.

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 17.12.90 № 3160
Дата введения 01.07.91

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначение: (СТ СЭВ 602—77); указать обозначение: (ИСО 3315—88, ИСО 3316—88).

Наименование стандарта. Заменить слова: «**приводные**» на «**приводные и соединительные**».

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на торцовые гаечные ключи, приводные и соединительные части к ключам, изготовляемым для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на ключи, приводные и соединительные части к ним, изготовляемые из материалов, предназначенных для работы во взрывоопасных условиях.

Требования стандарта в части разд. 1, 3, 4 и 5 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми».

(Продолжение см. с. 86)

ми настоящего стандарта, ГОСТ 25600-83—ГОСТ 25604-83, ГОСТ 22402-77 по технической документации, а для продажи через торговую сеть — и по образцам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Ключи, приводные и соединительные части к ним должны изготавливаться:

для тяжелых условий эксплуатации — из высоколегированных сталей;

для нормальных условий эксплуатации — из материалов, указанных в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Наименование ключей приводных и соединительных частей	Марка стали	Твердость HRC ₃
Рабочие части ключей с присоединительными квадратами, вставок трещоточных ключей, сменных головок, удлинителей, коловоротов, шарниров	40ХФА по ГОСТ 4543—71	46,5 ... 51,5
	40Х по ГОСТ 4543—71	41,5 ... 46,5

(Продолжение см. с.87)

тяжелых условий эксплуатации, изготавливаются из высоколегированных сталей по заказу потребителя.

2. Допускается для нормальных условий эксплуатации применять сталь других марок с физико-механическими свойствами в термообработанном состоянии не ниже, чем у сталей марок, указанных в табл. 1».

Пункт 1.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Прочность ключей, приводных и соединительных частей к ним, предназначенных для тяжелых условий эксплуатации, определяется испытательными крутящими моментами, приведенными в табл. 2а и 2б, а для нормальных условий эксплуатации.—в табл. 2»;

дополнить таблицами — 2а, 2б:

Таблица 2а

Наименование ключей	Конструкция			Номинальный размер приводного квадрата, мм	Наименьший испытательный крутящий момент, Н·м
	НТД	Тип	Исполнение		
Ключ торцовый к сменным головкам со стержнем для поворота	ГОСТ 25601—83	Б	—	6,3	55
				10	180
				12,5	455
				20	1255
				25	2236
Коловорот к сменным головкам	ГОСТ 25602—83	—	—	6,3	24
				10	79
				12,5	199
				20	549
				25	978
Ключ трехточечный к сменным головкам	ГОСТ 22402—77	А	—	6,3	62
				10	202
				12,5	512
				20	1412
				25	2515
Ключ трехточечный с переключателем	ГОСТ 22402—77	Б	—	6,3	62
				10	202
				12,5	512
				20	1412
				25	2515
Ключ торцовый к сменным головкам с ручкой	ГОСТ 25601—83	В	1	6,3	10
				10	34
Ключ торцовый шарнирный к сменным головкам	ГОСТ 25601—83	В	2	6,3	62
				10	202
				12,5	512
Ключ торцовый к сменным головкам с изогнутой ручкой	ГОСТ 25601—83	А	—	6,3	62
				10	202
				12,5	512

(Продолжение см. с. 88)

Наименование приводных и соединительных частей	Конструкция			Номинальный размер приводного квадрата, мм		Наименьший испытательный крутящий момент, Н·м
	НТД	Тип	Исполнение	наружный	внутренний	
Переходник с наружным и внутренним квадратом*	—	—	—	6,3	10	62
				10	12,5	202
				12,5	20	512
				20	25	1412
				10	6,3	62
				12,5	10	202
				20	12,5	512
				25	20	1412
				6,3	10	62
				10	12,5	202
Удлинитель к торцовым ключам	ГОСТ 25600—83	А	1	12,5	20	512
				20	25	1412
				25		2515
				6,3		62
Переходник шарнирный	ГОСТ 25600—83	А	1	10		202
				12,5		512
				20		1412
				25		2515
Переходник для патронов*	—	—	—	6,3		34
				10		112
						284
						784

* Конструкция инструментов указана в приложении.

Таблица 2. Заменить наименование графы:

«Наименование ключей и приводных частей к ним» на «Наименование ключей и приводных и соединительных частей к ним для нормальных условий эксплуатации»; головка. Заменить слово: «присоединительного» на «переходного».

Пункт 1.4 изложить в новой редакции (кроме табл. 3): «1.4. Ключи должны сниматься с приводных и соединительных частей без ударов или применения дополнительных устройств с усилиями, указанными в табл. 3»;

таблица 3. Головка. Заменить слово: «присоединительного» на «переходного».

Пункт 1.6 изложить в новой редакции: «1.6. Допуск соосности сопрягаемых приводных и соединительных частей для размера зева ≤ 36 мм — 0,8 мм, а для размера зева > 36 мм — 1 мм».

Пункт 1.7. Исключить слово: «присоединительного».

Пункт 1.8. Исключить слово: «присоединительных».

Пункт 1.9. Исключить слова: «сменных головок и»; заменить слова: «приводных частей к ключам» на «приводных и соединительных частей к ним»; «Наружные поверхности присоединительных квадратов» на «Наружные поверхности квадратов».

Пункт 1.10 исключить.

Пункт 1.11 изложить в новой редакции: «1.11. Ключи, приводные и соединительные части к ключам должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в табл. 4».

(Продолжение см. с. 89)

Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9.303—84	Защитно-декоративные покрытия	Обозначение по ГОСТ 9.306—85, ГОСТ 9.032—74
1	<p>Хромовое толщиной 9 мкм</p> <p>Окисное с последующей окраской нитроэмалью НЦ-25 (или нитроглифталевой эмалью НЦ-132) разных цветов по IV классу и нанесением нитроцеллюлозного лака</p>	<p>X9</p> <p>Хим. Окс. Эмаль НЦ-25 ГОСТ 6631—74 разн. цв. IV Лак</p>
2—4	<p>Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм, нанесенного электролитическим способом</p> <p>Фосфатное с последующей окраской нитроглифталевой эмалью НЦ-132 (или пентафталевой эмалью ПФ-115) разных цветов по IV классу и нанесением полиакрилатного лака</p> <p>Цинковое толщиной 15 мкм, хромированное</p>	<p>Ш12Х1</p> <p>Хим. Фос. Эмаль НЦ-132 ГОСТ 6631—74 Лак</p> <p>Ц15.хр</p>
5—8	<p>Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом, толщиной 14 мкм и никеля, нанесенного тем же способом, толщиной 7 мкм</p> <p>Кадмиевое толщиной 21 мкм хромированное</p>	<p>Н14.Н7.Х1</p> <p>Кд.21.хр</p>

Примечания:

1. Ключи приводные и соединительные части к ним, выпускаемые для продажи через розничную торговую сеть, должны иметь защитно-декоративное покрытие не ниже 2—4 группы эксплуатации по ГОСТ 9.303—84.

2. Допускается по согласованию с потребителем (торгующими организациями) применять другие защитно-декоративные металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.306—85, ГОСТ 9.303—84, ГОСТ 9.032—74».

Пункты 1.12, 1.13 исключить.

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.14, 1.15: «1.14. На ключах, приводных и соединительных частях должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

размер зева или размер «под ключ»;

обозначение марки стали на изделиях из хромованадиевой стали;

цена (для розничной продажи ключей, реализуемых россыпью);

1.15. Остальные требования к маркировке транспортной и потребительской тары и упаковке — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 2 изложить в новой редакции:

«2. Приемка

2.1. Приемка ключей, приводных и соединительных частей — по ГОСТ 26810—86».

Раздел 3. Наименование изложить в новой редакции: **«3. Методы контроля».**

(Продолжение см. с. 90)

Пункт 3.3. Исключить слово: «шероховатости»; дополнить словами: «по ГОСТ 9378—75 или с образцовыми инструментами, имеющими параметры шероховатости не более установленных в п. 1.9».

Пункт 3.4 изложить в новой редакции: «3.4. Прочность ключей, приводных и соединительных частей к ним проверяют на испытательном стенде.

Инструмент устанавливается на приемное квадратное отверстие (или приемный квадрат) стенда и к нему прикладывается соответствующий крутящий момент. Крутящий момент рассчитывается как произведение нагрузки на расстояние, измеренное между точкой приложения нагрузки и осью приемного квадратного отверстия (приемного квадрата).

Размеры «под ключ» приемного отверстия стенда должны быть равны минимальному размеру соответствующего охватываемого квадратного отверстия с допуском H8.

Размеры «под ключ» приемного квадрата стенда должны быть равны максимальному размеру соответствующего охватываемого квадрата с допуском h8.

Шестигранная оправка для испытаний должна быть вставлена в сменную головку на глубину $0,8d$ с допуском $h13$ (где d — диаметр вписанной окружности болта).

Приемное квадратное отверстие (или квадрат) и оправка для испытаний должны иметь твердость не менее 56 HRC_с.

После испытаний ключи, приводные и соединительные части не должны иметь остаточную деформацию. Допускается кривизна стержней: ключей, приводных и соединительных частей не более 1 мм.

Пункты 3.5, 3.6 исключить.

Раздел 4 изложить в новой редакции:

«4. Транспортирование и хранение

4.1. Транспортирование и хранение ключей, приводных и соединительных частей к ним — по ГОСТ 18088—83».

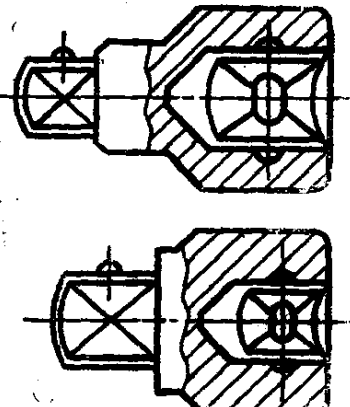
Пункты 5.1, 5.2, 6.1. Исключить слова: «сменных головок»; после слова «приводных» дополнить словами: «и соединительных».

Стандарт дополнить приложением:

ПРИЛОЖЕНИЕ

Обязательное

Конструкции переходников

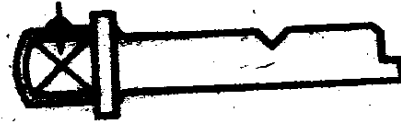
Наименование переходника	Конструкция
Переходник с наружным и внутренним квадратом	 The drawing shows two views of a transition adapter. The top view is a perspective view showing a cylindrical component with a square section on the left and a larger square section on the right. The bottom view is a cross-section showing the internal square hole and the external square section. The drawing uses hatching to indicate different materials or sections.

(Продолжение см. с. 91)

Наименование переходника

Конструкция

Переходник для патронов



(ИУС № 3 1991 г.)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 25600—83. Удлинитель. Основные размеры. (СТ СЭВ 599—77)	3
ГОСТ 25601—83. Ключи с соединительными квадратами. Типы и основные размеры (СТ СЭВ 599—77)	6
ГОСТ 25602—83. Коловороты к сменным головкам. Основные размеры (СТ СЭВ 599—77)	9
ГОСТ 25603—83. Шарниры. Типы и основные размеры (СТ СЭВ 599—77)	11
ГОСТ 25604—83. Сменные головки. Типы и основные размеры (СТ СЭВ 601—84)	14
ГОСТ 22402—77. Ключи трещоточные. Типы и основные размеры (СТ СЭВ 599—77)	28
ГОСТ 25605—83. Ключи гаечные торцовые немеханизированные и приводные части. Общие технические условия (СТ СЭВ 602—82)	37