

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ ТОРЦОВЫЕ С ВНУТРЕННИМ  
ШЕСТИГРАННИКОМ

Технические условия

Hexagon socket wrenches. Technical conditions

ГОСТ  
25790-83

ОКП 39 2654

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18 мая 1983 г. № 2251 срок действия установлен

с 01.01.85  
до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на гаечные торцовые ключи общего назначения с внутренним шестигранником одно-сторонние и двусторонние прямые и изогнутые, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

## 1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры гаечных торцовых ключей с внутренним шестигранником — по ГОСТ 25787-83 — ГОСТ 25789-83.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ключи должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Ключи должны изготавливаться:

стержневые — групп прочности А и В по ГОСТ 2838-80 из стали марки 40Х по ГОСТ 4543-71, а трубчатые — группы прочности Д по ГОСТ 2838-80 стали марок 20, 35, 40 по ГОСТ 1050-74.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★  
Е

Допускается применять сталь других марок с механическими свойствами в термообработанном состоянии не ниже, чем у перечисленных марок сталей.

2.3. Ключи должны иметь твердость:

группы прочности	A	— HRC <sub>9</sub>	41,5	. .	46,5
»	»	B	— HRC <sub>9</sub>	36,5	. . 46,5
»	»	D	— HRC <sub>9</sub>	36,5	. . 41,5

2.4. Прочность ключей определяется испытательными крутящими моментами, приведенными в ГОСТ 2838—80.

2.5. Предельные отклонения номинальных размеров зевов ключей — по ГОСТ 2838—80.

2.6. Отклонение от прямолинейности поковок для изготовления ключей — по ГОСТ 7505—74.

2.7. Допуск соосности зевов относительно наружных головки

0,8 мм для диаметров головок до 36 мм;

1,0 мм » » » св. 36 мм.

2.8. Параметр шероховатости  $R_z$  поверхностей ключей по ГОСТ 2789—73 должен быть не более, мкм:

наружной цилиндрической поверхности рабочей головки и внутреннего шестигранника — 40, остальных поверхностей — 80.

Для ключей, аттестованных по высшей категории качества, параметр шероховатости  $R_z$  наружной поверхности рабочей головки и внутреннего шестигранника должен быть не более 20 мкм.

2.9. На поверхностях ключей не допускаются раковины, расслоения, трещины, закаты, волосовины, плены, следы коррозии и заусенцы.

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

2.10. Гаечные торцовые ключи должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в ГОСТ 2838—80.

2.11. Требования к качеству покрытий ключей — по ГОСТ 9.301—78.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия ключей требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания.

3.2. Приемочный контроль должен проводиться выборочно в объеме, указанном в таблице.

Объем партии, шт.	Объем испытаний при проверке требований	
	пп. 2.3, 2.4	пп. 2.5—2.11
До 50	3 шт.	8%, но не менее 4 шт.
Св. 50 до 150	5 шт.	6%, но не менее 6 шт.
Св. 150 до 500		4%, но не менее 12 шт.
Св. 500 до 1500	7 шт.	2%, но не менее 20 шт.
Св. 1500 до 5000		1%, но не менее 32 шт.
Св. 5000	10 шт.	0,5%, но не менее 50 шт.

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

Результаты контроля являются окончательными и распространяются на всю партию.

3.3. Периодические испытания проводятся не реже двух раз в год не менее чем на 10 ключах.

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

3.5. При неудовлетворительных результатах испытаний, хотя бы по одному из показателей, проводят повторно испытания на удвоенном количестве ключей из той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

#### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Линейные размеры ключей контролируют универсальными средствами измерений.

4.2. Проверка твердости ключей — по ГОСТ 9013—59.

4.3. Шероховатость поверхностей ключей проверяют сравнением с образцами шероховатости или профилометрами (профилографами).

4.4. Прочность ключей контролируют на испытательном стенде. Гаечные торцовые ключи с внутренним шестигранником должны устанавливаться зевом на оправку, имеющую в поперечном сечении форму правильного шестигранника. Номинальные размеры шестигранных оправок должны быть равны минимальным охватываемым размерам под ключ нормальной точности по ГОСТ 6424—73.

Твердость оправок HRC<sub>v</sub> 53...57.

Прочность оправок должна исключать возможность их деформации при испытаниях ключей.

Во время испытаний крутящий момент должен плавно возрастать до величин, указанных в ГОСТ 2838—80.

Ключи должны выдерживать не менее трех нагружений.

После испытаний не допускается наличие остаточных деформаций ключей (трещины, изменение размеров зева), снижающих прочность ключей и точность размеров зева.

4.5. Внешний вид защитно-декоративных покрытий проверяют осмотром.

4.6. Качество гальванических покрытий должно проверяться по ГОСТ 9.302—79.

## **5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

5.1. На ключе должны быть четко нанесены:  
товарный знак предприятия-изготовителя;  
размер зева;  
буква, обозначающая группу прочности ключей;  
цена (для продажи через розничную торговую сеть);  
государственный Знак качества на ключах, аттестованных по высшей категории качества.

Маркировка ключей для экспорта в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторговой организации.

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

## **6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие ключей 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 внерыночного потребителя — с момента получения потребителем.

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Ключи должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке».

Пункт 2.2. Первый абзац дополнить словами: «из поковок по ГОСТ 7805—74»; второй абзац. Заменить слово: «механическими» на «физико-механическими».

Пункт 2.6 исключить.

Пункт 2.8 изложить в новой редакции: «2.8. Параметр шероховатости  $R_a$  по ГОСТ 2789—73 поверхностей ключей под покрытие должен быть не более,  $\mu\text{м}$ :

наружной поверхности рабочей головки и внутреннего шестигранника — 12,5, остальных поверхностей — 25,0».

Пункт 2.9 исключить.

(Продолжение см. с. 118)

---

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.12, 2.13: «2.12. На ключе должны быть четко нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- размер веса;
- обозначение ключа (последние четыре цифры);
- буква Д (на ключах группы прочности Д);
- цена (для розничной продажи).

2.13. Остальные требования к маркировке и упаковке — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 3 изложить в новой редакции:

### «3. Приемка

3.1. Приемка ключей — по ГОСТ 26810—86».

Пункт 4.1 после слова «универсальными» дополнить словами: «или специальными».

Пункт 4.4. Заменить слова: «Прочность ключей контролируют» на «Испытания ключей проводят».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

### «5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение ключей — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 4 1989 г.)

---

## СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 25787—83 (СТ СЭВ 3751—82, СТ СЭВ 3752—82)	Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником односторонние. Основные размеры . . . . .	1
ГОСТ 25788—83 (СТ СЭВ 3730—82, СТ СЭВ 3753—82)	Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником изогнутые. Основные размеры . . . . .	5
ГОСТ 25789—83 (СТ СЭВ 3728—82, СТ СЭВ 3729—82)	Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником двусторонние. Основные размеры . . . . .	10
ГОСТ 25790—83	Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником. Технические условия . . . . .	15

Редактор *Е. И. Глазкова*  
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*  
Корректор *Е. И. Евтеева*

Сдано в наб. 03.06.83 Подп. в печ. 27.07.83 1,25 п. л. 1,05 уч.-изд. л. Тир. 30000 Цена 5 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840,  
Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 633