

РУКОЯТКИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ

Конструкция и размеры

Cylindrical handles.
Construction and dimensionsГОСТ
8923—69*Взамен
ГОСТ 8923—58

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 срок введения установлен с 01.07.70

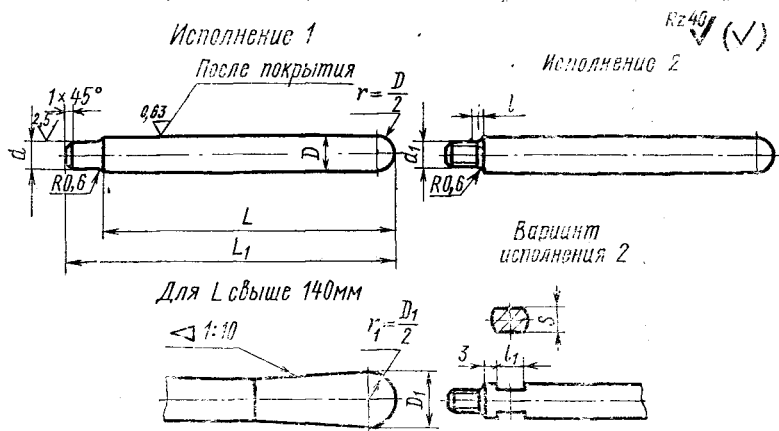
Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические рукоятки, предназначенные для станочных приспособлений.

1. Конструкция и размеры рукояток должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (сентябрь 1985 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1980 г. (ИУС № 9 1980 г.)

Размеры в мм

Обозначение рукояток	Применяе- мость	Исполнение	d (пред. откл. по 8y)	d ₁ (пред. откл. по 8g)	L	L ₁	D	D ₁	Длина недореза L ₁ не более	l ₁	S (пред. откл. по h13)	Масса, кг ≈
7061-0051		1	5	—	40	46			—	—	—	0,010
7061-0052		2	—	M5		6			1,6	4	4,0	
7061-0053		1	5	—		56			—	—	—	0,012
7061-0054		2	—	M5	50				1,6	4	4,0	
7061-0055		1	6	—		58			—	—	—	0,021
7061-0056		2	—	M6			8		2,0	6	5,5	
7061-0057		1	6	—		71		—	—	—	—	0,026
7061-0058		2	—	M6		63			2,0	6	5,5	
7061-0059		1	8	—					—	—	—	0,042
7061-0060		2	—	M8		73			—	8	5,5	
7061-0061		1	8	—					—	—	—	0,052
7061-0062		2	—	M8		90	10		2,5	8	8,0	
7061-0063		1	8	—		100			—	—	—	0,064
7061-0064		2	—	M8		92			2,5	8	8,0	
7061-0065		1	10	—	80		12		—	—	—	0,077

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение рукояток	Применяе- мость	Исполнение	d (пред. откл. по 8а)	d ₁ (пред. откл. по 8б)	L	L ₁	D	D ₁	Длина недореза L ₁ не более	l ₁	S (пред. откл. по 11з)	Масса, кг ≈
7061-0066		2	—	M10	80	92			2,5	8	10,0	0,075
7061-0067		1	10	—	100	112			—	—	—	0,094
7061-0068		2	—	M10			12		2,5	8	10,0	0,093
7061-0069		1	10	—	125	137			—	—	—	0,117
7061-0070		2	—	M10					2,5	8	10,0	0,115
7061-0071		1	12	—	100	115		—	—	—	—	0,167
7061-0072		2	—	M12					2,5	10	12,0	0,165
7061-0073		1	12	—	125	140			—	—	—	0,207
7061-0074		2	—	M12			16		2,5	10	12,0	0,204
7061-0075		1	12	—	140	155			—	—	—	0,230
7061-0076		2	—	M12					2,5	10	12,0	0,228
7061-0077		1	12	—	160	175		20	—	—	—	0,282
7061-0078		2	—	M12					2,5	10	12,0	0,280
7061-0079		1	16	—	140	160		—	—	—	—	0,369
7061-0080		2	—	M16	140	160	20	—	3,0	10	14,0	0,364

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение рукояток	Применяе- мость	Исполнение	d (пред. откл. по 8г)	d_1 (пред. откл. по 8г)	L	L_1	D	D_1	Длина недреза l_1 не более	l_1	S (пред. откл. по h13)	Масса, кг \approx
7061-0081		1	16	—	160	180			—	—	—	0,460
7061-0082		2	—	M16					3,0	10	14,0	0,455
7061-0083		1	16	—	200	220	20	25	—	—	—	0,560
7061-0084		2	—	M16					3,0	10	14,0	0,555
7061-0085		1	16	—	250	270			—	—	—	0,683
7061-0086		2	—	M16					3,0	10	14,0	0,678
7061-0087		1	20	—	160	185			—	—	—	0,749
7061-0088		2	—	M20					4,0	12	19,0	0,739
7061-0089		1	20	—	200	225			—	—	—	0,903
7061-0090		2	—	M20			25	32	4,0	12	19,0	0,893
7061-0091		1	20	—	250	275			—	—	—	1,095
7061-0092		2	—	M20					4,0	12	19,0	1,085
7061-0093		1	20	—	320	345			—	—	—	1,366
7061-0094		2	—	M20					4,0	12	19,0	1,356

Пример условного обозначения цилиндрической рукоятки исполнения 1, размерами $d=5$ мм, $L=40$ мм:

Рукоятка 7061-0051 ГОСТ 8923—69

То же, рукоятки исполнения 2, размерами $d_1=M5$, $L=40$ мм:

Рукоятка 7061-0052 ГОСТ 8923—69

То же, варианта рукоятки исполнения 2:

Рукоятка 7061-0052 В ГОСТ 8923—69

(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. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

4. Резьба — метрическая. Предельные отклонения резьбы — по ГОСТ 16093—81.

3, 4: **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

6. **(Отменен, Изм. № 1).**

7. Покрытие рукояток (кроме поверхностей d и d_1) — X.18.m (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

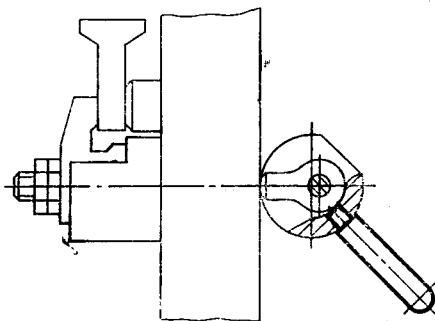
8. Посадочные поверхности и торец покрыть универсальной среднеплазкой смазкой УС по ГОСТ 1033—79.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

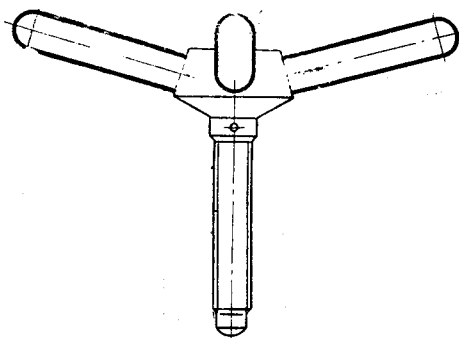
9. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии рукояток одного типоразмера.

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РУКОЯТОК

Пример 1



Пример 2



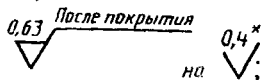
Изменение № 2 ГОСТ 8923—69 Рукоятки цилиндрические. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.04.89 № 1026

Дата введения 01.01.90

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

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости: $Rz\ 40$ на $Ra\ 6,3$; $Ra\ 3,63$ на $Ra\ 0,4$; $Ra\ 2,5$ на $Ra\ 1,6$.



чертеж дополнить сноской: «* Шероховатость поверхности после покрытия». Таблица. Графа d_1 . Исключить слова: «(пред. откл. по 8 g)»;

графа d . Заменить обозначение: 8 u на $u\ 8$.

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

Пункт 3. Заменить слова: «отверстий — H14, валов — h14, остальных —

$\pm \frac{IT14}{2}$ на «H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

Пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6 g по ГОСТ 16093—81».

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

(Продолжение см. с. 108)

Пункт 8. Заменить слова: «универсальный среднеплавкой смазкой УС» на «смазкой солидол Ж».

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Примеры применения цилиндрических рукояток указаны в приложении».

(ИУС № 7 1989 г.)