



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ЗЕВ (ОТВЕРСТИЕ), КОНЕЦ КЛЮЧА
И РАЗМЕР «ПОД КЛЮЧ»**

ГОСТ 6424--73

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

**ЗЕВ (ОТВЕРСТИЕ), КОНЕЦ КЛЮЧА
И РАЗМЕР «ПОД КЛЮЧ»**

**ГОСТ
6424—73**

Jaw (mouth), end of the wrench and width
across flats

Дата введения 01.01.75

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

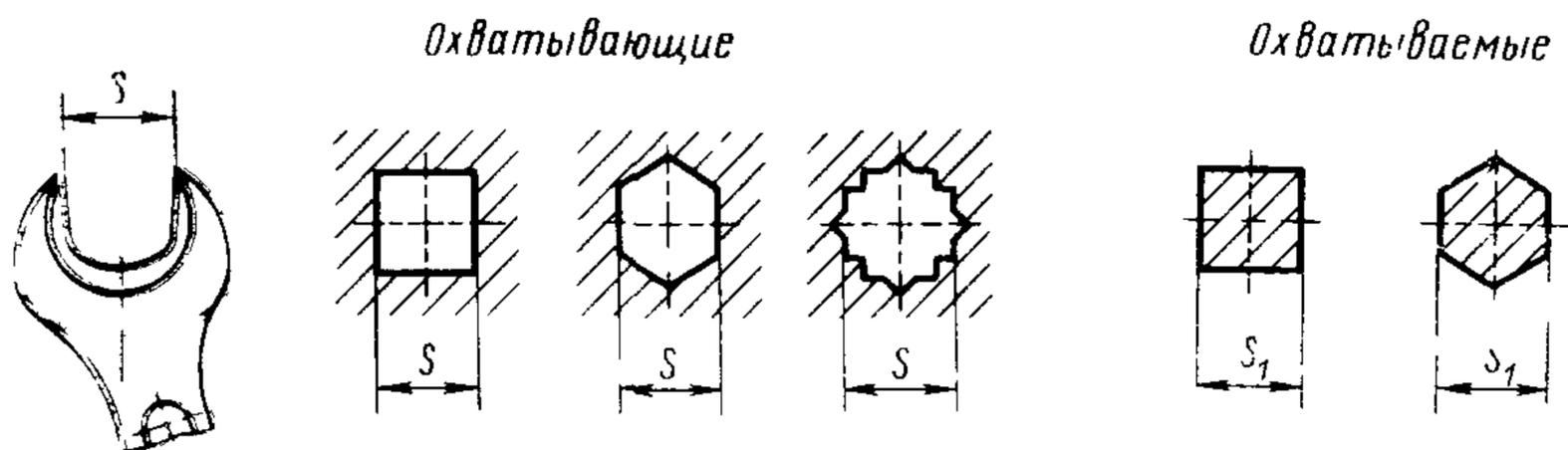
1. Настоящий стандарт устанавливает размеры зева (отверстия) ключей, конца ключей для изделий с углублением «под ключ» и размеры «под ключ» изделий повышенной, нормальной и грубой точности.

Предельные отклонения размеров не распространяются на необработанные шестигранные муфтовые концы и шестигранные детали литой промышленной трубопроводной арматуры.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

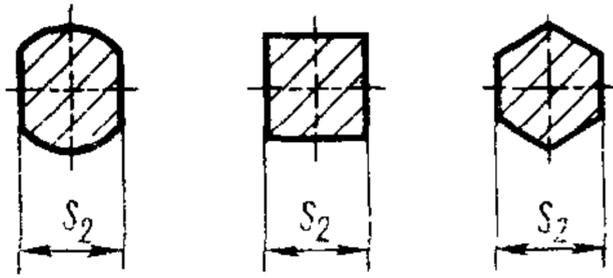
2. Размеры зева (отверстия) ключа, конца ключа, размеры «под ключ» и предельные отклонения должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Размеры ключей

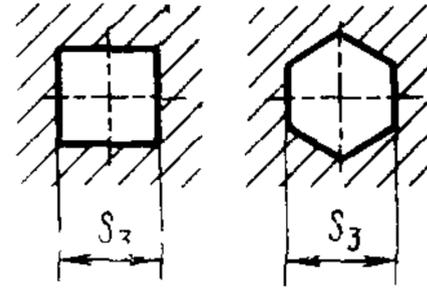


Размеры «под ключ»

Охватываемые



Охватывающие



мм

| Номиналь- ные размеры $S; S_1; S_2;$ S_3 | Предельные отклонения | | | | | | Охватываю- щих S_3 |
|--|--------------------------------------|-----------------------------|----------------------------|--|--|-------------------------------|----------------------------|
| | размеров ключа | | | размеров „под ключ“ | | | |
| | охватывающих S | | охваты- ваемых S_1 | охватываемых S_2 | | | |
| | Ключи нормаль- ной точности | Ключи грубой точности | | Изделия повышен- ной точности | Изделия нормаль- ной точности | Изделия грубой точности | |
| 2,5* | — | — | -0,040 | — | — | — | +0,09 +0,03 |
| 3,0* | — | — | — | — | — | — | — |
| 3,2 | +0,08 +0,02 | — | — | — | — | — | — |
| 4,0 | — | — | — | — | — | — | — |
| 5,0 | +0,12 +0,02 | — | -0,048 | -0,16 | — | — | +0,12 +0,04 |
| 5,5 | — | — | — | — | — | — | — |
| 6,0* | — | — | — | — | — | — | — |
| 7,0 | +0,15 +0,03 | — | — | — | — | — | — |
| 8,0 | — | +0,18 +0,03 | -0,058 | -0,20 | — | — | +0,15 +0,05 |
| (9,0) | — | — | — | — | -0,36 | — | — |
| 10,0 | +0,19 +0,04 | +0,24 +0,04 | — | — | — | — | — |
| (11,0) | — | — | — | — | — | — | — |
| 12,0 | +0,24 +0,04 | +0,30 +0,04 | — | — | — | — | — |
| 13,0 | — | — | — | — | — | — | — |
| 14,0 | +0,27 +0,05 | +0,35 +0,05 | -0,120 | -0,24 | -0,43 | — | +0,18 +0,06 |
| (15,0) | — | — | — | — | — | — | — |
| 16 | +0,27 +0,05 | +0,35 +0,05 | — | — | — | — | — |

мм

| Номиналь- ные размеры S ; S_1 ; S_2 ; S_3 | Предельные отклонения | | | | | | |
|---|--------------------------------------|-----------------------------|----------------------------|--|--|-------------------------------|----------------------------|
| | размеров ключа | | | размеров „под ключ“ | | | |
| | охватывающих S | | охваты- ваемых S_1 | охватываемых S_2 | | | охваты- вающих S_3 |
| | ключи нормаль- ной точности | Ключи грубой точности | | Изделия повышен- ной точности | Изделия нормаль- ной точности | Изделия грубой точности | |
| 17,0 | +0,30 +0,05 | +0,40 +0,05 | -0,120 | -0,24 | -0,43 | — | +0,18 +0,06 |
| 18 | +0,30 +0,05 | +0,40 +0,05 | | | | | |
| 19,0 | +0,36 +0,06 | +0,46 +0,06 | -0,140 | -0,28 | -0,52 | — | +0,21 +0,07 |
| 21 | +0,36 +0,06 | +0,46 +0,06 | | | | | |
| 22,0 | +0,36 +0,06 | +0,46 +0,06 | -0,170 | -0,34 | -1,00 | -1,00 | +0,25 +0,05 |
| 24,0 | +0,36 +0,06 | +0,46 +0,06 | | | | | |
| 27,0 | +0,48 +0,08 | +0,58 +0,08 | -0,200 | -0,40 | -1,20 | -1,20 | +0,30 +0,10 |
| 30,0 | +0,48 +0,08 | +0,58 +0,08 | | | | | |
| 32,0 | | | — | -0,87 | -1,40 | -1,40 | — |
| 34 | | | | | | | |
| 36,0 | +0,60 +0,10 | +0,70 +0,10 | — | -0,87 | -1,40 | -1,40 | — |
| 41,0 | +0,60 +0,10 | +0,70 +0,10 | | | | | |
| 46,0 | | | — | -0,87 | -1,40 | -1,40 | — |
| 50,0 | | | | | | | |
| 55,0 | | | — | -0,87 | -1,40 | -1,40 | — |
| 60,0 | +0,72 +0,12 | +0,92 +0,12 | | | | | |
| 65,0 | | | — | -0,87 | -1,40 | -1,40 | — |
| 70,0 | | | | | | | |
| 75,0 | | | — | -0,87 | -1,40 | -1,40 | — |
| 80,0 | +0,85 +0,15 | +1,15 +0,15 | | | | | |
| 85,0 | | | — | -0,87 | -1,40 | -1,40 | — |

мм

| Номинальные размеры S, S_1, S_2, S_3 | Предельные отклонения | | | | | | |
|--|---------------------------|-----------------------|--------------------|-----------------------------|-----------------------------|-------------------------|--------------------|
| | размеров ключа | | | размеров под ключ* | | | |
| | охватывающих S | | охватываемых S_1 | охватываемых S_2 | | | охватывающих S_3 |
| | Ключи нормальной точности | Ключи грубой точности | | Изделия повышенной точности | Изделия нормальной точности | Изделия грубой точности | |
| 90,0 | | | | | | | |
| 95,0 | +0,85 +0,15 | +1,15 +0,15 | | | | | |
| 100,0 | | | | | | | |
| 105,0 | | | | | | | |
| 110,0 | | | | -0,87 | -1,40 | -1,40 | |
| 115,0 | +1,00 +0,20 | | | | | | |
| 120 | | | | | | | |
| 130,0 | +1,25 +0,25 | +1,40 +0,20 | | | | | |
| 135 | +1,00 +0,20 | | | | | | |
| 145,0 | | | | | | | |
| 150 | | | — | | | | — |
| 155,0 | | | | -1,00 | -1,60 | -1,60 | |
| 165 | | | | | | | |
| 170 | +1,25 +0,25 | | | | | | |
| 175,0 | | | | | | | |
| 180,0 | | — | | | | | |
| 185,0 | | | | | | | |
| 200,0 | | | | | | | |
| 210,0 | | | | -1,15 | -1,90 | -1,90 | |
| 225,0 | +1,50 +0,30 | | | | | | |

* Допускается применять только для изделий с углублением «под ключ» и для ключей под это углубление

Примечания:

1. Размеры, заключенные в скобки, допускается применять для ранее изготовленных изделий.

2. Размеры 17, 19, 22, 32 мм являются непереподчтительными.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

М. П. Зарослова; И. И. Еремеева

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26.12.73 № 2803

3. Срок проверки IV квартал 1997 г., периодичность проверки 10 лет.

4. В стандарт введен международный стандарт ИСО 691—83.

5. Взамен ГОСТ 6424—60

6. Постановлением Госстандарта СССР от 29.06.84 № 2403 снято ограничение срока действия

7. Переиздание (март 1989 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1987 г. (ИУС 9—87)

Редактор *В С Бабкина*
Технический редактор *Л А Никитина*
Корректор *А И Зюбан*

Сдано в наб 06 07 88 Подп в печ 15 05 89 0,5 усл печ л, 0,5 усл кр отт 0,31 уч изд л
Тир 4000 Цена 3 к

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер, 3.
Калужская типография стандартов, ул Московская, 256 Зак. 1664