

ГОСТ 3055—69

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т**

---

**РУКОЯТКИ  
С ШАРОВОЙ ГОЛОВКОЙ**

**КОНСТРУКЦИЯ**

**Издание официальное**

БЗ 4—2004

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

РУКОЯТКИ С ШАРОВОЙ ГОЛОВКОЙ

ГОСТ  
3055—69

Конструкция

Ball head handles.  
Design

Взамен  
ГОСТ 3055—45

МКС 25.060.20

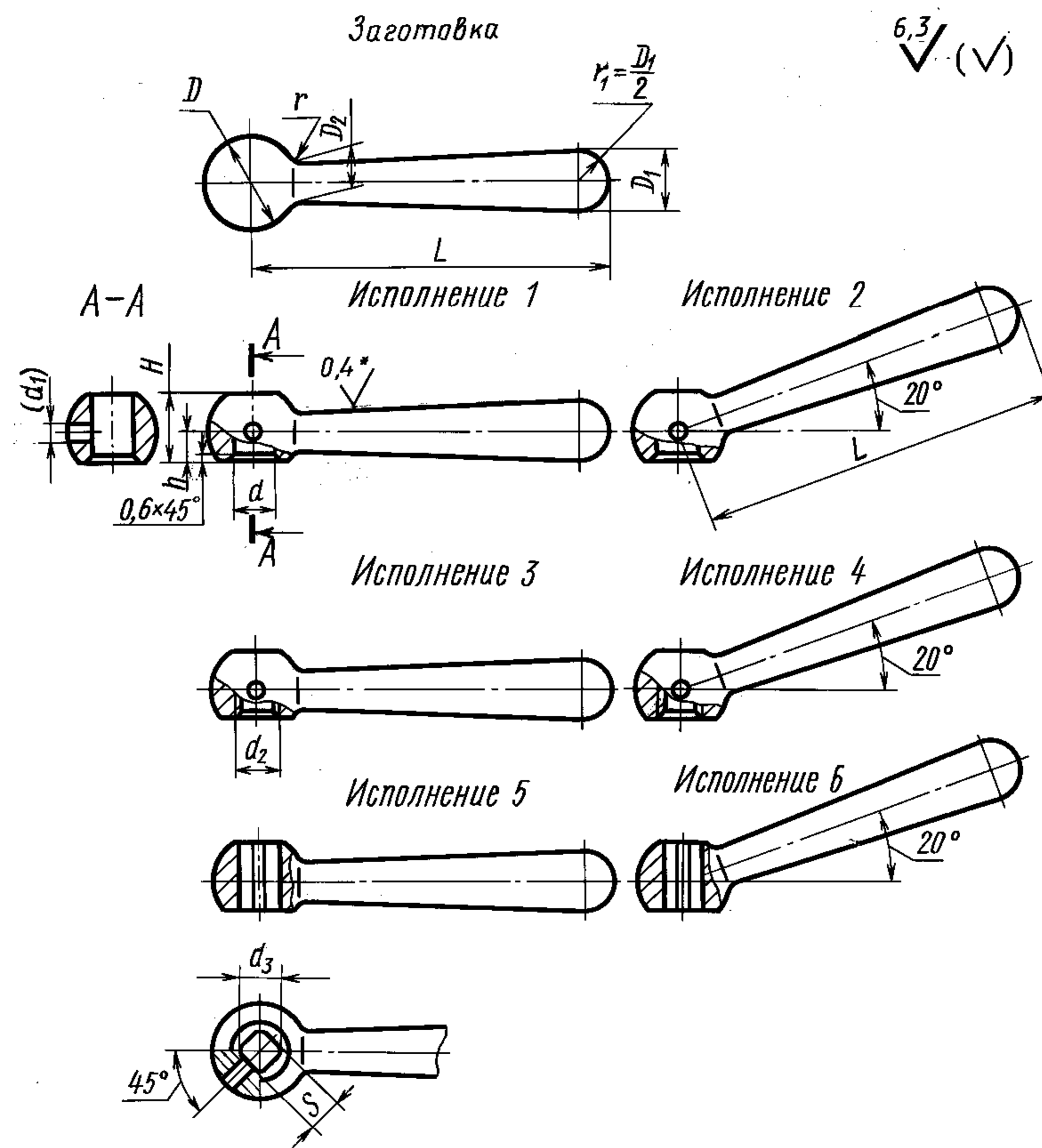
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 дата введения установлена

01.07.70

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 20.04.89 № 1030

Настоящий стандарт распространяется на рукоятки с шаровой головкой, предназначенные для станочных приспособлений.

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



\*Шероховатость поверхности после покрытия.

Примечание. Размер в скобках — после сборки. Отверстие  $d_1$  под шрифт просверлить насквозь и развернуть с полем допуска К7.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (январь 2005 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., апреле 1989 г. (ИУС 9—80, 7—89).

© ИПК Издательство стандартов, 2005

С. 2 ГОСТ 3055—69

Размеры в мм

Обозначение рукояток	Применяемость	Исполнение	<i>L</i>	<i>D</i>	<i>D</i> <sub>1</sub>	<i>D</i> <sub>2</sub> ≈	<i>H</i>	<i>h</i>	<i>d</i> <sub>H7</sub>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>d</i> <sub>3</sub>	<i>S</i> <sub>D11</sub>	<i>r</i>	Масса, кг ≈
7061-0001		Заготовка	63	16	10	7	—	—	—	—	—	—	—	1,6	0,042
7061-0002		1					—	—	8	—	—	—			
7061-0003		2					12,0	5,0	—	3	—	—			
7061-0004		3					—	—	M8	—	—				
7061-0005		4					—	—	—	—	—				
7061-0006		5					—	—	—	7,0	5				
7061-0007		6					—	—	—	—	—				
7061-0008		Заготовка	80	20	13	9	—	—	—	—	—	—	1,6	0,086	
7061-0009		1					—	—	10	—	—	—			
7061-0010		2					14,5	6,0	—	3	—	—			
7061-0011		3					—	—	M10	—	—				
7061-0012		4					—	—	—	—	—				
7061-0013		5					—	—	—	9,9	7				
7061-0014		6					—	—	—	—	—				
7061-0015		Заготовка	100	25	16	11	—	—	—	—	—	—	2,5	0,164	
7061-0016		1					—	—	12	—	—	—			
7061-0017		2					19,0	8,0	—	4	—	—			
7061-0018		3					—	—	M12	—	—				
7061-0019		4					—	—	—	—	—				
7061-0020		5					—	—	—	12,7	9				
7061-0021		6					—	—	—	—	—				
7061-0022		Заготовка	125	32	20	14	—	—	—	—	—	—	2,5	0,327	
7061-0023		1					—	—	16	—	—	—			
7061-0024		2					24,0	10,0	—	5	—	—			
7061-0025		3					—	—	M16	—	—				
7061-0026		4					—	—	—	—	—				
7061-0027		5					—	—	—	15,0	11				
7061-0028		6					—	—	—	—	—				
7061-0029		Заготовка	160	40	25	18	—	—	—	—	—	—	4,0	0,665	
7061-0030		1					—	—	20	—	—	—			
7061-0031		2					30,0	12,5	—	6	—	—			
7061-0032		3					—	—	M20	—	—				
7061-0033		4					—	—	—	—	—				
7061-0034		5					—	—	—	19,3	14				
7061-0035		6					—	—	—	—	—				

Размеры в мм

Обозначение рукояток	Применяемость	Исполнение	$L$	$D$	$D_1$	$D_2 \approx$	$H$	$h$	$d_{H7}$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$S_{D11}$	$r$	Масса, кг $\approx$			
7061-0036		Заготовка	200	50	32	22	—	—	—	—	—	—	—	4,0	1,310			
7061-0037		1					—	—	—	—	—	25	—		—	—	—	1,140
7061-0038		2					40,0	18,0	—	8	M24	—	—		—	—	1,170	
7061-0039		3					—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	
7061-0040		4					—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	
7061-0041		5					—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	
7061-0042		6					—	—	—	—	—	—	—		23,2	17	—	1,160

Пример условного обозначения рукояток с шаровой головкой исполнения 1, размером  $L = 63$  мм:

*Рукоятка 7061-0002 ГОСТ 3055—69*

То же, заготовки рукоятки размером  $L = 63$  мм:

*Заготовка 7061-0001 ГОСТ 3055—69*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—88. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 45.

3. Твердость головок рукояток исполнений 5 и 6 — 35 . . . 40 HRC.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H_{14}$ ,  $h_{14}$ ,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6H по ГОСТ 16093—81.

4, 5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

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

7. По соглашению с потребителем рукоятки исполнений 3—6 допускается изготавливать без отверстия  $d_1$ .

8. **(Отменен, Изм. № 1).**

9. Покрытие наружных поверхностей рукояток всех исполнений — X.18.m (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитно-декоративных или защитных покрытий.

10. Посадочные поверхности покрыть смазкой солидол Ж по ГОСТ 1033—79.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

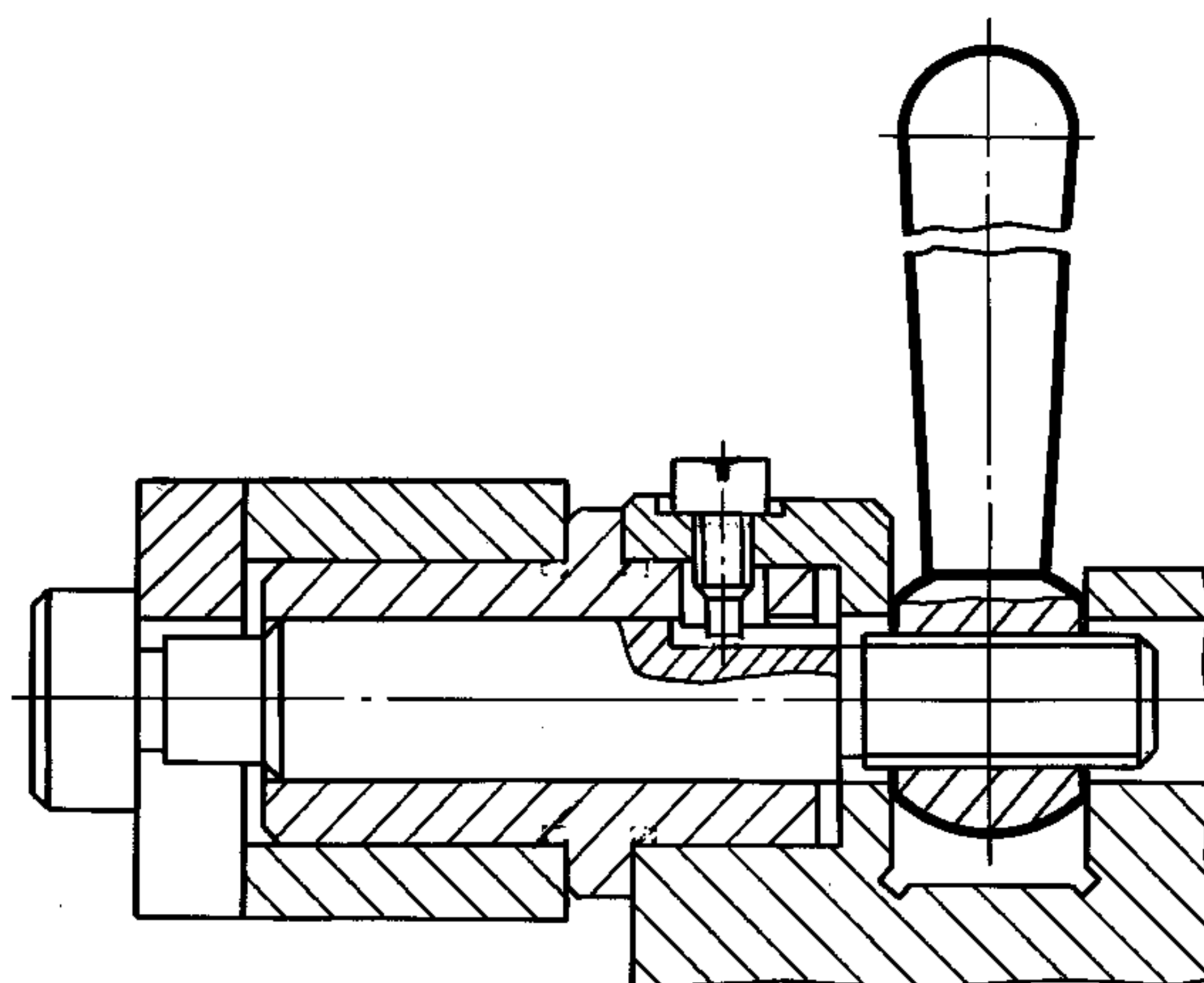
11. Маркировать: наименование изделия, его обозначение, обозначение настоящего стандарта и товарный знак предприятия-изготовителя. Маркировку нанести на тару или упаковку для партии рукояток одного типоразмера.

12. Примеры применения рукояток с шаровой головкой указаны в приложении.

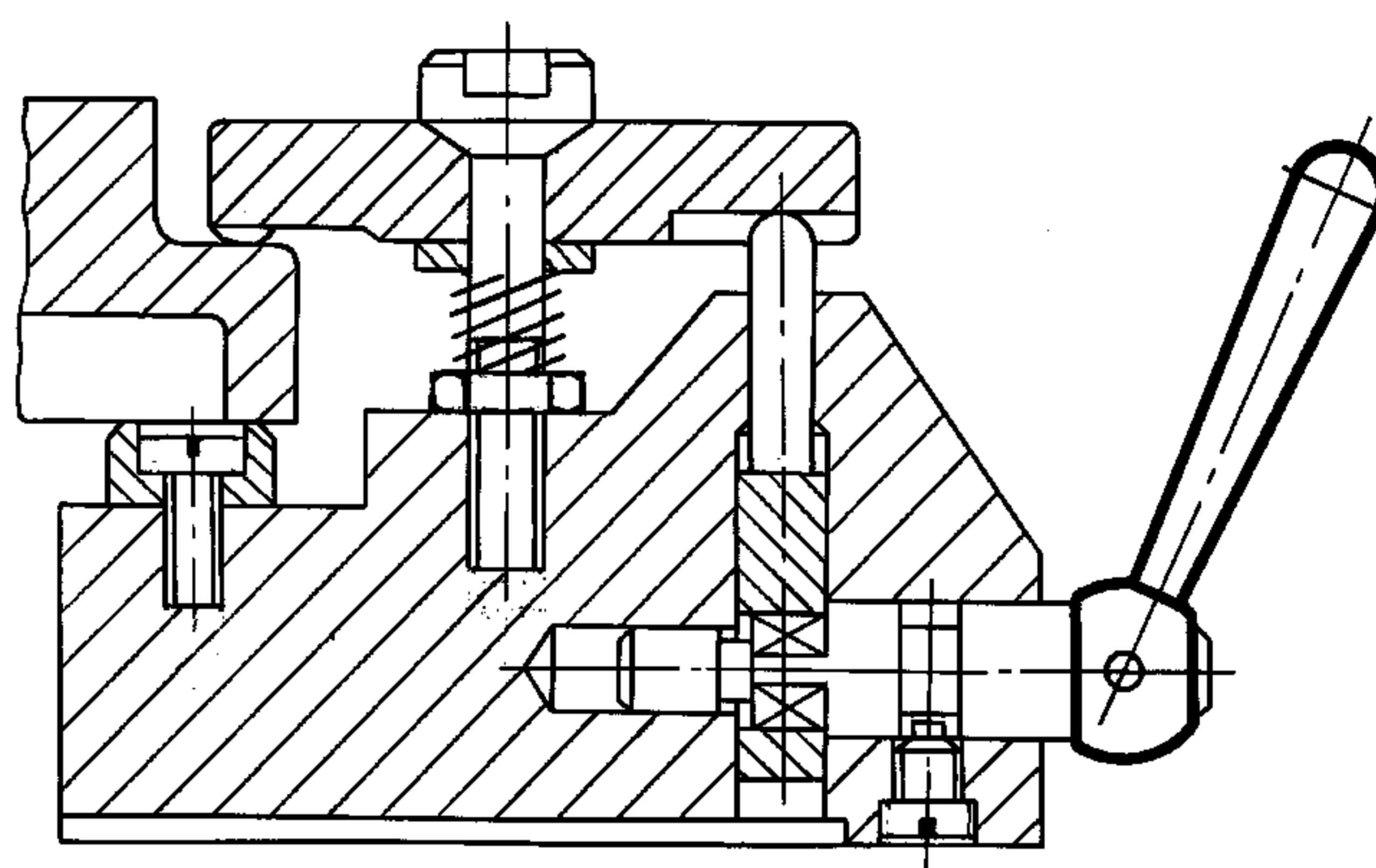
**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

**ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ РУКОЯТОК С ШАРОВОЙ ГОЛОВКОЙ**

**Пример 1**



**Пример 2**



Редактор *Р.Г. Говердовская*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *В.И. Варенцова*  
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 28.02.2005. Подписано в печать 04.03.2005. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,50.  
Тираж 172 экз. С 529. Зак. 128.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.  
Плр № 080102