



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР**

---

**СТАНОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**

**ДЕТАЛИ И УЗЛЫ**

**[Часть пятая]**

**ГОСТ 4084-68—ГОСТ 4086-68,  
ГОСТ 4739-68—ГОСТ 4743-68,  
ГОСТ 8925—68, ГОСТ 8926—68,  
ГОСТ 9051—68, ГОСТ 9053—68,  
ГОСТ 9061—68, ГОСТ 13426-68—  
ГОСТ 13447-68**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**МОСКВА**

СТАНОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

## ДЕТАЛИ И УЗЛЫ

(Часть пятая)

ГОСТ 4084-68—ГОСТ 4086-68,  
ГОСТ 4739-68—ГОСТ 4743-68,  
ГОСТ 8925—68, ГОСТ 8926—68,  
ГОСТ 9051—68, ГОСТ 9053—68,  
ГОСТ 9061—68, ГОСТ 13426-68—  
ГОСТ 13447-68

Издание официальное



ГОСТ

13426—68\*

ГАЙКИ С РУКОЯТКОЙ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

## Конструкция и размеры

Nuts with handle for machine retaining devices.  
Design and sizesВзамен  
ГОСТ 3388—57  
в части п. 1,  
ГОСТ 3389—57  
в части п. 1Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете  
Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

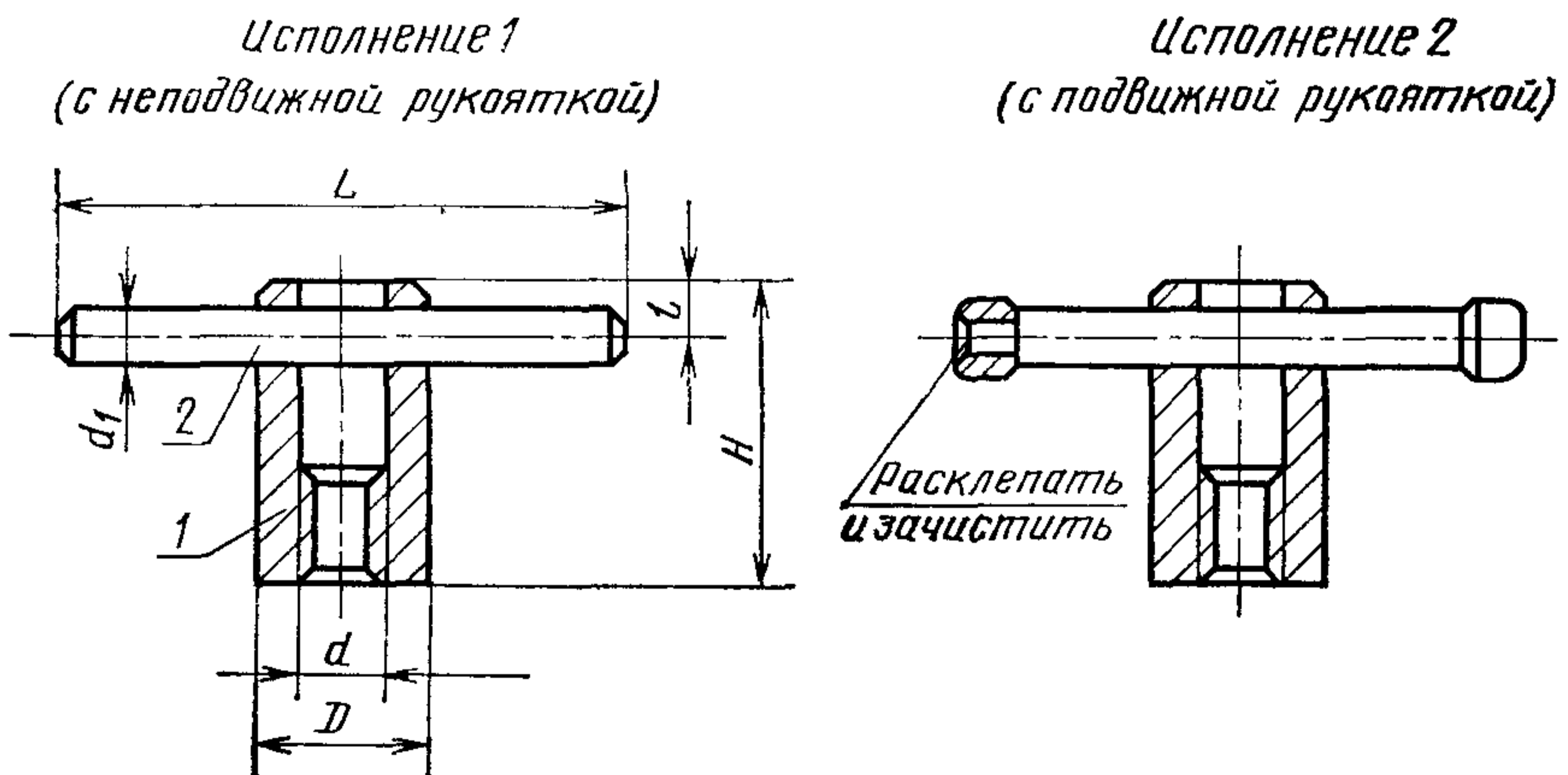
с 01.01 1969 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры гаек с рукояткой должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного  
машиностроения СССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (ноябрь 1982 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9 — 1980 г.)

## Размеры в мм

Обозначение гаек	При- меняе- мость	Ис- пол- нение	$d$	$H$	$D$	$d_1$	$L$	$l$	Мас- са, кг	Дет. 2. Рукоятка		
										Дет. 1. Гайка по ГОСТ 13427—68	Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128—70	
											Рукоятка по ГОСТ 13447—68	
										Количество		
1			1									
Обозначение деталей												
7003-0221		1	M6	28	16	5	50	5	0,042	7003-0241H7	5m6×50	—
0222		2								0241	—	7061-0311
0223		1	M8	32	18	6	60	6	0,062	0242H7	6m6×60	—
0224		2								0242	—	0314
0225		1	M10	40	20	8	80	8	0,100	0243H7	8m6×80	—
0226		2								0243	—	0319
0227		1	M12	50	24	10	100	10	0,185	0244H7	10m6×100	—
0228		2								0244	—	0325
0229		1	M16	60	30	12	120	12	0,331	0245H7	12m6×120	—
7003-0230		2					125			7003-0245	—	7061-0331

## Размеры в мм

Обозначение гаек	Применяемость	Исполнение	$d$	$H$	$D$	$d_1$	$L$	$l$	Масса, кг	Дет 2 Рукоятка		
										Дет 1 Гайка по ГОСТ 13427—68	Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128—70	Рукоятка по ГОСТ 13447—68
										1	1	
Обозначение деталей												
7003-0231		1	M20	70	34	16	160	14	0,559	7003-0246H7	16m6×160	—
0232		2							0,587	0246	—	7061-0345
0233		1	M24	80	40	20	200	16	0,739	0247H7	16m6×160	—
0234		2							0,767	0247	—	0345
0235		1	M30	100	50	20	200	16	1,424	0248H7	20m6×200	—
7003-0236		2							1,322	7003-0248	—	7061-0359

Пример условного обозначения гайки с рукояткой исполнения 1, размером  $d=M6$ :

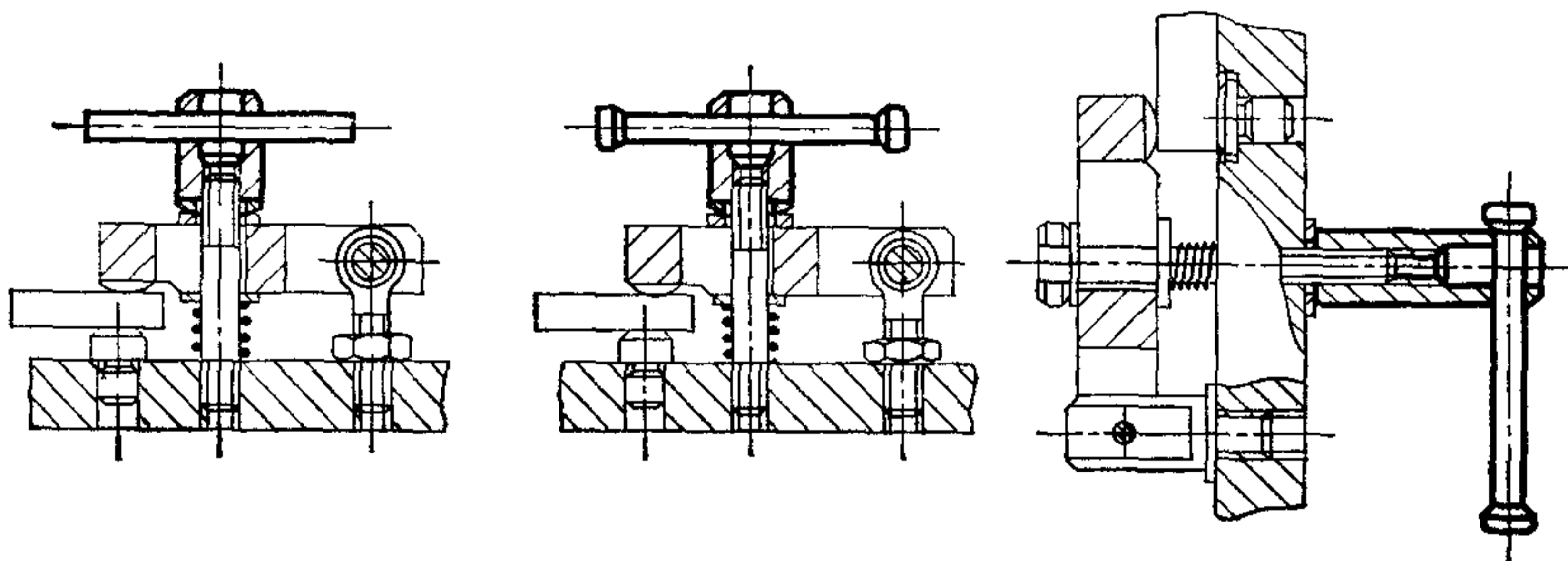
Гайка 7003-0221 ГОСТ 13426—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Маркировать партию гаек одного типоразмера на таре или упаковке с указанием наименования изделия, его обозначения, обозначения настоящего стандарта и товарного знака предприятия-изготовителя.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Справочное*

**Примеры применения гаек с рукояткой**



**Изменение № 2 ГОСТ 13426—68 Гайки с рукояткой для станочных приспособлений Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1231**

**Дата введения 01.01.90**

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

Таблица. Графа «Дет 1. Гайка по ГОСТ 13427—68». Заменить поле допуска: Н7 на К7;

*(Продолжение см. с. 90)*



таблицу дополнить примечанием: «Примечание. Допускается применение рукояток дет. 2 других конструкций».

Стандарт дополнить пунктом — 3: «3. Пример применения гаек с рукояткой указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)