# ГОСТ 25790-83 Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником. Технические условия (с Изменением N 1)

ГОСТ 25790-83

Группа Г24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ ТОРЦОВЫЕ С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ

Технические условия

Hexagon socket wrenches. Technical conditions

ОКП 39 2654

Срок действия с 01.01.85
до 01.01.90\*
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* Ограничение срока действия снято
по протоколу N 4-93 Межгосударственного Совета
по стандартизации, метрологии и сертификации
(ИУС N 4, 1994 год).

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Г.А.Астафьева, А.М.Краснощекова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Н.А.Паничев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18 мая 1983 г. N 2251

ВНЕСЕНО Изменение N 1, утвержденное и введенное в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.01.89 N 126 с 01.07.89

Изменение N 1 внесено юридическим бюро "Кодекс" по тексту ИУС N 4 1989 год

Настоящий стандарт распространяется на гаечные торцовые ключи общего назначения с внутренним шестигранником односторонние и двусторонние прямые и изогнутые, изготовляемые 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 изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Ключи должны изготовляться:

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 из поковок по ГОСТ 7505-74.

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

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. N 1).

2.3. Ключи должны иметь твердость:

группы прочности А - HRC 41,546,5

" " В - HRC 36,546,5

" " Д - HRC 36,541,5

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. (Исключен, Изм. N 1).

2.7. Допуск соосности зевов относительно наружных головок:

0,8 мм для диаметров головок до 36 мм;

1,0 мм " " " св. 36 мм.

2.8. Параметр шероховатости  по ГОСТ 2789-73 поверхностей ключей под покрытие должен быть не более, мкм:

наружной поверхности рабочей головки и внутреннего шестигранника - 12,5,

остальных поверхностей - 25,0.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.9. (Исключен, Изм. N 1).

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.

2.12. На ключе должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

размер зева;

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.

2.12, 2.13. (Введены дополнительно, Изм. N 1).

## 3. ПРИЕМКА

3.1. Приемка ключей - по ГОСТ 26810-86.

Раздел 3. (Измененная редакция, Изм. N 1).

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Линейные размеры ключей контролируют универсальными или специальными средствами измерений.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

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

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

4.4. Испытания ключей проводят 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 5357.

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.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4.5. Внешний вид защитно-декоративных покрытий проверяют осмотром.

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

## 5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение ключей - по ГОСТ 18088-83.

Раздел 5. (Измененная редакция, Изм. N 1).

## 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.

Текст документа сверен по:
официальное издание
Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником:
Сб. ГОСТов. - М.: Издательство стандартов, 1983