

ГОСТ 3055—69

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**РУКОЯТКИ
С ШАРОВОЙ ГОЛОВКОЙ**

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 4—2004

**ЕНК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

УДК 621.9-229.212:006.354

Группа Г27
7061-0000

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РУКОЯТКИ С ШАРОВОЙ ГОЛОВКОЙ

**ГОСТ
3055—69**

Конструкция

Ball head handles.
Design

Взамен
ГОСТ 3055—45

МКС 25.060.20

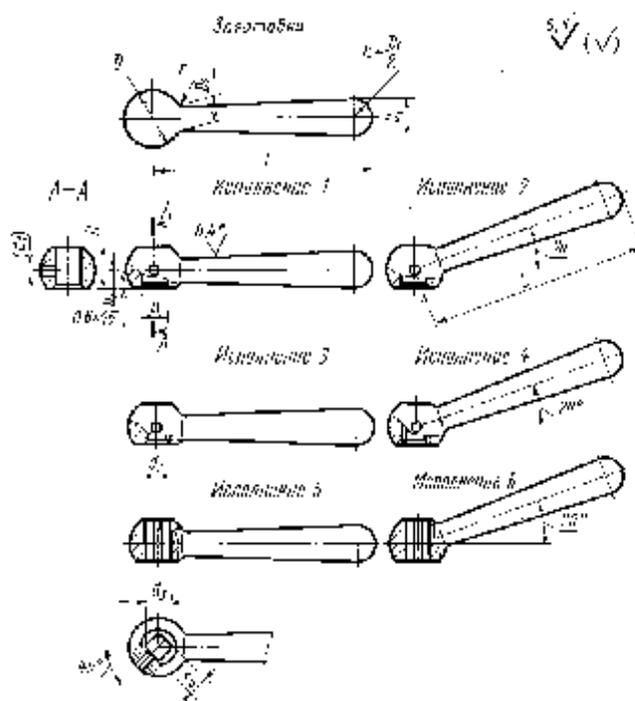
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13 июня 1969 г. № 680 для введения изменений

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 сборки.

Примечание. Размер d скобок — после сборки. Отверстие d_1 под штифт, проверить лаской и развернуть в головке допуски 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 шп руковок	Циркуль ушко	Наименование	L	D	D_1	D_2	R	r	a H7	d_1	d_2	d_3	S D11	F	Масса, кг
706-000		Заготовке	63	16	10	7	12,0	3,0	8	3	M8	—	5	1,6	0,042
706-0002	1	0,036													
706-0003	2	0,036													
706-0004	3	0,036													
706-0005	4	0,036													
706-0006	5	0,036													
706-0007	6	0,036													
706-0008		Заготовке	60	20	13	9	14,5	6,0	10	5	M10	—	7	1,6	0,086
706-0009	1	0,074													
706-0010	2	0,074													
706-0011	3	0,074													
706-0012	4	0,074													
706-0013	5	0,074													
706-0014	6	0,074													
706-0015		Заготовке	100	25	16	11	19,0	8,0	12	7	M12	—	9	2,5	0,164
706-0016	1	0,141													
706-0017	2	0,141													
706-0018	3	0,141													
706-0019	4	0,141													
706-0020	5	0,141													
706-0021	6	0,141													
706-0022		Заготовке	125	32	20	14	24,0	10,0	16	5	M16	—	11	2,5	0,327
706-0023	1	0,278													
706-0024	2	0,278													
706-0025	3	0,278													
706-0026	4	0,278													
706-0027	5	0,278													
706-0028	6	0,278													
706-0029		Заготовке	160	40	25	18	30,0	12,5	20	6	M20	—	14	4,0	0,665
706-0030	1	0,564													
706-0031	2	0,564													
706-0032	3	0,564													
706-0033	4	0,564													
706-0034	5	0,564													
706-0035	6	0,564													

ГОСТ 3055—69 С. 3

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение рукояток	Привязка к массе	Исполнение	L	D	D ₁	D ₂	H	r	a	φ ₁	φ ₂	φ ₃	S	r	Масса, кг	
7061-0036		Заготовка	200	50	32	22	40,0	15,0	—	—	—	—	—	—	4,0	1,310
7061-0037		1														1,140
7061-0038		2														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. Показанные предельные отклонения размеров: H14, f14, $\pm \frac{0,01}{2}$.

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 5-6 допускается изготавливать без отверстия φ₁.

8. (Отменен, Изм. № 1).

9. Покрытие наружных поверхностей рукояток всех исполнений — X.18.м (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 тазу или упаковку для партии рукояток одного типоразмера.

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

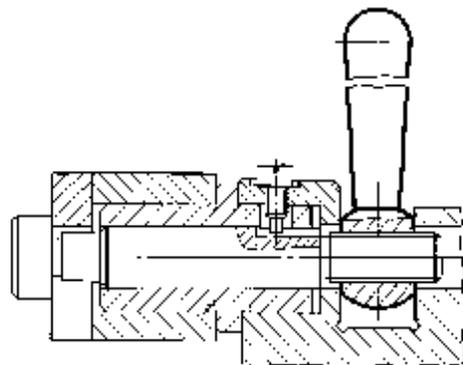
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

С. 4 ГОСТ 3055—69

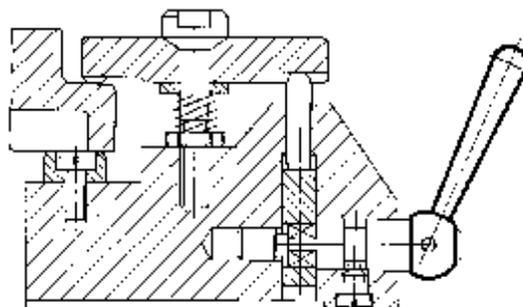
ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ РУКОЯТОК С ПАРОВОЙ ГОЛОВКОЙ

Пример 1



Пример 2



Редактор *В.Л. Голубовская*
Технический редактор *А.В. Пружанова*
Корректор *В.И. Верещина*
Компьютерная верстка *В.А. Яковлева*

Дизайн № 02354 от 14.07.2009. Слово в набор 18.02.2008. Подписано в печать 24.03.2008. Усл. печ. л. 0,83. Уч.-изд. л. 0,50.
Тираж — 172 экз. С 529. Зак. 128.

ИПК Издательство стандартов, 119076 Москва, Колодезьный пер., 14.
и/р: <http://www.standinfo.ru>, e-mail: info@standinfo.ru.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в типографии ИПК Издательство стандартов — филиал «Московская полиграфическая фабрика», 125062 Москва, Битумный пер., 6.
Цир № 080102