

ГОСТ 11737—93

(ИСО 2936—83)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**КЛЮЧИ ДЛЯ ВИНТОВ
С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск**

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикистандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция

3 Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 2936—83 «Инструмент монтажный для винтов и гаек. Ключи торцовые для винтов с внутренним шестигранником. Метрическая серия» с дополнительными требованиями, отражающими потребности народного хозяйства

4 ВВЕДЕН ВЗАМЕН ГОСТ 11737—74

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Июль 2000 г.

© Издательство стандартов, 1994

© ИПК Издательство стандартов, 2000

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КЛЮЧИ ДЛЯ ВИНТОВ С ВНУТРЕННИМ
ШЕСТИГРАННИКОМ

Технические условия
Hexagon socket screw keys.
Specifications

ГОСТ

11737—93

(ИСО 2936—83)

ОКП 39 2654

Дата введения 01.07.95

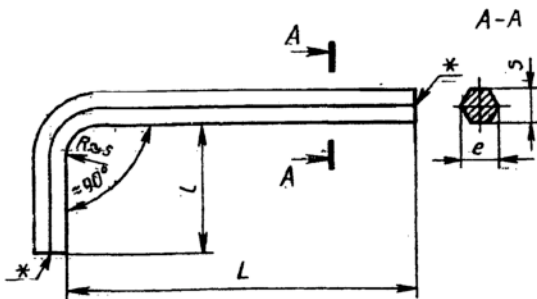
Настоящий стандарт распространяется на ключи для винтов с внутренним шестигранником (далее — ключи).

Стандарт не распространяется на ключи, изготовляемые из материалов, предназначенных для работы во взрывоопасных условиях.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме разд. 3. Стандарт пригоден для целей сертификации на безопасность по пп. 2.3 и 4.5.

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры ключей должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



* Кромки могут быть острыми, закругленными или с фасками. Радиус закругления или фаска должны быть не более половины разницы между размерами e и s .

Издание официальное

С. 2 ГОСТ 11737—93

Примечания:

1. Радиус R должен быть не менее 1,5 мм.

2. При изготовлении из круглого прутка допускает шестигранную форму сечения ключа выполнять только на глубине вхождения $2t$ (табл. 2).

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение	S				e*		L	t
	номн.	пред. откл.	max	min	max	min		
7812-0365	0,7	+0,011 -0,002	0,711	0,698	0,79	0,76	32	6
7812-0366	0,9	+0,011 -0,004	0,889	0,876	0,99	0,96	32	10
7812-0367	1,3	-0,030 -0,056	1,270	1,244	1,42	1,37	40	12
7812-0368	1,5	h9	1,50	1,475	1,68	1,63	45	14
7812-0369	2		2,00	1,96	2,25	2,18	50	16
7812-0371	2,5		2,50	2,46	2,9	2,8	56	18
7812-0372	3		3,00	2,96	3,4	3,2	63	20
7812-0373	4		4,00	3,952	4,6	4,4	70	25
7812-0374	5		5,00	4,952	5,8	5,5	80	29
7812-0375	6		6,00	5,952	6,9	6,6	90	32
7812-0376	8		8,00	7,942	9,2	8,8	100	36
7812-0377	10		10,00	9,942	11,5	11,0	112	40
7812-0378	12		12,00	11,89	13,8	13,2	125	45
7812-0379	14	14,00	13,89	16,2	15,5	140	56	
7812-0381	17	17,00	16,89	19,6	17,8	160	63	
7812-0382	19	19,00	18,87	21,9	21,1	180	70	
7812-0383	22	22,00	21,87	25,4	24,5	200	80	
7812-0384	24	24,00	23,87	27,7	26,8	224	90	
7812-0385	27	27,00	26,87	31,2	30,2	250	100	
7812-0386	32	32,00	31,84	36,9	35,8	315	125	
7812-0387	36	36,00	35,84	41,6	40,3	355	140	

* Размер диаметра описанной окружности для $S > 2,5$ мм по ГОСТ 8560.