

ГОСТ 2838—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ

## ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ



Издание официальное

**КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ**  
**Общие технические условия**  
 Spanners. General specifications

**ГОСТ**  
**2838—80\***

**Взамен**  
**ГОСТ 2838—71**

ОКП 39 2651

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 июня 1980 г. № 2799 срок введения установлен

с 01.01.81

Настоящий стандарт распространяется на гаечные ключи, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта. Стандарт не распространяется на ключи, изготавливаемые из материалов, предназначенных для работы во взрывоопасных условиях.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Гаечные ключи должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и стандартов, устанавливающих основные размеры ключей, а для продажи через розничную торговую сеть и по образцам, утвержденным в установленном порядке.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1.2. Твердость гаечных ключей должна соответствовать указанной в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Размер зева, мм	Твердость HRC <sub>3</sub>	
	Ряд 1	Ряд 2
≤36	45,5... 51,5	41,5... 46,5
>36	40,5... 46,5	36,5... 41,5

П р и м е ч а н и е. Допускается понижение твердости рукояток ключей на 5 единиц HRC<sub>3</sub>, по сравнению с нижним пределом твердости, указанным в табл. 1.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Издание (июль 2001 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1982 г., апреле 1987 г., сентябре 1989 г. (ИУС 6—82, 8—87, 12—89).

© Издательство стандартов, 1980  
 © ИПК Издательство стандартов, 2001

**С. 2 ГОСТ 2838—80**

1.3. Прочность гаечных ключей определяется крутящими моментами, приведенными в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Размер зева ключа, мм	Испытательный крутящий момент, Н·м, не менее				Размер зева ключа, мм	Испытательный крутящий момент, Н·м, не менее			
	Группа А	Группа В	Группа С	Группа D		Группа А	Группа В	Группа С	Группа D
2,5	2,27	0,63	0,51	0,25	22,0	370,00	281,00	225,00	112,50
3,2	4,04	1,27	1,02	0,51	24,0	451,00	359,00	287,00	143,50
4,0	6,81	2,37	1,20	0,95	27,0	594,00	499,00	399,00	199,00
5,0	11,50	4,44	3,55	1,77	30,0	760,00	670,00	536,00	268,00
5,5	14,40	5,80	4,64	2,32	32,0	884,00	804,00	642,00	321,00
6,0	17,60	7,37	5,90	2,95	34,0	1019,00	951,00	761,00	380,00
7,0	25,20	11,40	9,12	4,56		1019,00	851,00	761,00	380,00
8,0	34,50	16,60	13,30	6,65	36,0	1164,00	1117,00	894,00	447,00
9,0	45,40	23,00	18,40	9,20	41,0	1579,00	1442,00	1154,00	577,00
10,0	58,10	36,80	24,70	12,40	46,0	2068,00	1816,00	1453,00	726,00
11,0	72,70	40,70	32,60	16,35	50,0	2512,00	2145,00	1716,00	858,00
12,0	89,10	51,50	41,20	20,60	55,0	3140,00	2596,00	2077,00	1038,00
13,0	107,30	64,40	51,60	25,80	60,0	3847,00	3089,00	2471,00	1235,00
14,0	127,60	79,80	63,00	31,90	65,0	4641,00	3625,00	2900,00	1450,00
15,0	150,10	96,20	77,00	38,50	70,0	5520,00	4205,00	3364,00	1682,00
16,0	175,00	115,00	92,20	46,10	75,0	6487,00	4831,00	3865,00	1932,00
	175,50	126,50	93,00	38,75	80,0	7544,00	5491,00	4393,00	2196,00
17,0	201,00	136,00	109,00	54,00	85,0	8694,00	6200,00	4960,00	2480,00
18,0	230,00	160,00	128,00	64,00	90,0	9938,00	—	—	—
	231,00	171,50	129,00	55,90	95,0	11270,00	—	—	—
19,0	261,00	186,00	149,00	74,50	100,0	12717,00	—	—	—
21,0	330,00	247,00	197,40	99,00					
	330,00	247,00	197,00	99,00					

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

1.4. Прочность ключей для круглых шлицевых гаек определяется крутящими моментами, приведенными в табл. 3.

Т а б л и ц а 3

Ключи для гаек диаметром $D$ , мм	Испытательный крутящий момент, Н·м, не менее	Ключи для гаек диаметром $D$ , мм	Испытательный крутящий момент, Н·м, не менее	Ключи для гаек диаметром $D$ , мм	Испытательный крутящий момент, Н·м, не менее
12	0,90	55—60	176,50	135—140	293,5
14—16	3,35	65—70	196,00	150—160	293,5
22—24	16,80	75—85	206,00	165—170	313,0
26—28	56,10	90—95	220,60	175—190	334,0
30—34	127,80	100—110	245,0	200—210	354,0
38—42	137,50	115—120	265,0	220—230	382,0
45—48	157,20	125—130	265,0	240—250	412,0

1.5. Предельные отклонения номинальных размеров зевов гаечных ключей должны соответствовать величинам, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Размер зева ключа $S$	Предельное отклонение размера ключей				Размер зева ключа $S$	Предельное отклонение размера ключей			
	повышенной точности П		нормальной точности Н			повышенной точности П		нормальной точности Н	
	не менее	не более	не менее	не более		не менее	не более	не менее	не более
2,5	+0,02	+0,08	—	—	22,0	+0,06	+0,36	+0,06	+0,46
3,2			+0,02	+0,14					
4,0	+0,02	+0,12	+0,02	+0,14	27,0	+0,08	+0,48	+0,08	+0,58
5,0									
5,5									
6,0	+0,03	+0,15	+0,03	+0,14	36,0				
7,0									
8,0									
9,0									
10,0									
11,0	+0,04	+0,19	+0,04	+0,24	55,0	+0,12	+0,72	+0,12	+0,92
12,0		+0,24		+0,30					
13,0									
14,0	+0,05	+0,27	+0,05	+0,35	75,0				
15,0									
16,0									
17,0	+0,30	+0,30	+0,30	+0,30	90,0	+0,18	+0,95	+0,19	+1,25
18,0									
19,0	+0,06	+0,36	+0,06	+0,46	100,0				
21,0									

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.5.1. Неуказанные предельные отклонения размеров формы и расположения поверхностей, не подвергаемых механической обработке, — по ГОСТ 7505—89, ГОСТ 7062—90 и ГОСТ 7829—70.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

1.6. Параметры шероховатости поверхностей ключей по ГОСТ 2789—73 должны быть не более указанных в табл. 5.

Таблица 5

Наименование поверхности	Шероховатость по ГОСТ 2789—73 под покрытия, мкм			
	хромовые	кадмиевые, цинковые, окисные с промасливанием, фосфатные с промасливанием	хромовые	кадмиевые, цинковые, окисные с промасливанием, фосфатные с промасливанием
Опорные поверхности ключей с открытым зевом и ключей для круглых гаек	$Ra \leq 1,25$	$Ra \leq 2,5$	$Ra \leq 2,5$	$Rz \leq 20$