

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

## КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ РАЗВОДНЫЕ

Технические условия

## КЛЮЧЫ ГАЕЧНЫЯ РАЗВАДНЫЯ

Тэхнічныя ўмовы

Издание официальное



Госстандарт  
Минск

© Госстандарт, 2014

Настоящий стандарт не может быть воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта Республики Беларусь

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ РАЗВОДНЫЕ  
Технические условия

КЛЮЧЫ ГАЕЧНЫЯ РАЗВАДНЫЯ  
Тэхнічныя ўмовы

ГОСТ  
7275—75

Adjustable wrenches.  
Specifications

МКС 25.140.30  
ОКП 39 2651  
ОКП РБ 28.62.30.350

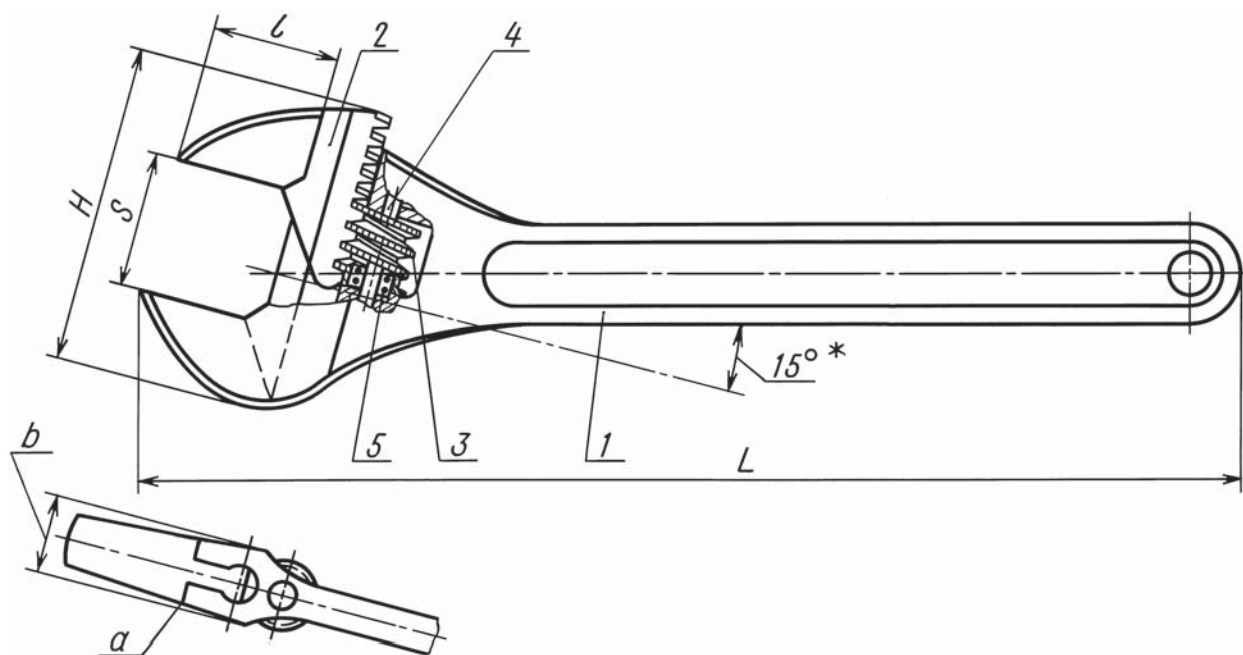
Дата введения с 01.01.78

Настоящий стандарт распространяется на разводные ключи, изготавливаемые для потребностей экономики страны и экспорта.

(Измененная редакция, № 2).

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

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



\* Допускается изготавливать с углом наклона  $22^\circ 30'$ .

1 — корпус ключа; 2 — губка подвижная; 3 — червяк; 4 — ось червяка; 5 — пружина

Примечания:

1. Чертеж не определяет конструкцию.
2. Размер  $L$  дан без учета защитно-декоративных покрытий.

Обозначение ключей	Применяемость	мм				
		$S$ , не менее	$L$ $\pm IT17$	$H$ , не более	$b$ $\pm IT17$	$l$
7813-0031		12	(110)100	50	8	13
7813-0032		19	(160)150	60	10	18
7813-0033		24	200	75	12	23
7813-0034		30	250	90	15	28
7813-0035		36	300	90	18	33
7813-0036		46	(380)375	135	22	43
7813-0037		50	450	180	26	52

Примечания:

1. Размеры  $S$  и  $H$  даны при наибольшем раскрытии губок.
2. Значения, заключенные в скобки, применялись до 01.01.91.

Пример условного обозначения разводного ключа с размером зева  $S = 30$  мм, с покрытием H12.X1:

*Ключ 7813-0034 H12.X1 ГОСТ 7275—75*

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.2. Конструкция и основные размеры деталей ключей приведены в рекомендуемом приложении.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ключи должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

Детали ключей должны быть изготовлены из материалов, указанных в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Наименование деталей	Марка стали	Твердость HRC <sub>3</sub> после термообработки, не менее	
		Рабочая часть	
Корпус	40ХФА ГОСТ 4543	Рабочая часть	45,5
	40Х ГОСТ 4543		41,5
	45 ГОСТ 1050	Ручка на длине 1/3 $L$ от вершины зева	32
Подвижная губка	40ХФА ГОСТ 4543	45,5	
	40Х ГОСТ 4543	41,5	

Примечания:

1. Допускается применять стали других марок с физико-механическими свойствами в термически обработанном состоянии не ниже чем у сталей, указанных в табл. 2.
2. **(Исключено, Изм. № 2).**

2.2. Ключи должны иметь прочность, определяемую испытательными крутящими моментами, приведенными в табл. 3.