

**КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ ТОРЦОВЫЕ С ВНУТРЕННИМ  
ШЕСТИГРАННИКОМ**

**Технические условия**

**Hexagon socket wrenches. Technical conditions**

**ГОСТ  
25790-83**

ОКП 39 2654

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18 мая 1983 г. № 2251 срок действия установлен

с 01.01.85

до 01.01.90

Настоящий стандарт распространяется на гаечные торцовые ключи общего назначения с внутренним шестигранником одно-сторонние и двусторонние прямые и изогнутые, изготавливаемые 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 изготавливаться (в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Ключи должны изготавливаться:

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,

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

2.3. Ключи должны иметь твердость:

группы прочности А	—	HRCэ 41,5	. . .	.46,5
»	»	В	—	HRCэ 36,5 . . .46,5
»	»	Д	—	HRCэ 36,5 . . .41,5

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. Отклонение от прямолинейности поволоков для изготовления ключей — по ГОСТ 7505—74.

2.7. Допуск соосности зевов относительно наружных головою  
0,8 мм для диаметров головок до 36 мм;  
1,0 мм » » » св. 36 мм.

2.8. Параметр шероховатости  $R_z$  поверхностей ключей по ГОСТ 2789—73 должен быть не более, мкм:

наружной цилиндрической поверхности рабочей головки и внутреннего шестигранника — 40, остальных поверхностей — 80,

Для ключей, аттестованных по высшей категории качества, параметр шероховатости  $R_z$  наружной поверхности рабочей головки и внутреннего шестигранника должен быть не более 20 мкм.

2.9. На поверхностях ключей не допускаются раковины, расслоения, трещины, закаты, волосовины, плены, следы коррозии и заусенцы.

На поверхностях ключей, не подвергаемых механической обработке, допускаются местные дефекты горячей и холодной обработки, не снижающие прочность и не ухудшающие внешний вид ключей.

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.