

**Изменение № 3 ГОСТ 11737—74 Ключи торцовые размерами от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ». Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.04.88 № 1146**

**Дата введения 01.11.88**

Пункт 1.1. Чертеж дополнить примечанием: «Примечание. Чертеж не определяет конструкцию ключей».

Таблица 1. Примечание. Заменить слова: «круглого сечения» на «круглого сечения диаметром не менее  $D$ ».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Ключи должны изготавливаться из сталей по ГОСТ 4543—71 марки 40ХФА твердостью 45,5 . . . 51,5 HRC<sub>2</sub> или марки 40Х твердостью 43,5 . . . 48,5 HRC<sub>2</sub> .

Допускается применять стали других марок с механическими свойствами в термически обработанном состоянии, не ниже чем у сталей 40ХФА и 40Х.

Пункт 2.1а. Таблицу 1а дополнить графой:

*(Продолжение см. с. 136)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 11737—74)

Размер ключа, мм	Время приложения крутящего момента при испытании на надежность $t$ , мин	Размер ключа, мм	Время приложения крутящего момента при испытании на надежность $t$ , мин
2,5	3,0	10,0	12,0
3,0	3,5	12,0	15,0
4,0	5,0	14,0	17,0
5,0	6,0	17,0	20,0
6,0	8,0	19,0	23,0
7,0	8,5	22,0	26,0
8,0	10,0	24,0	29,0
		27,0	32,0
		32,0	38,0
		36,0	43,0

(Продолжение см. с. 137)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11737—74)

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.16: «2.16. Надежность ключей определяется полным установленным ресурсом, выраженным временем приложения испытательных крутящих моментов, указанных в табл. 1а.

Критерием предельного состояния ключей является появление проворачивания ключа при приложении испытательных крутящих моментов в течение времени, указанного в табл. 1а».

Пункт 2.3. Заменить параметр шероховатости:  $Rz \leq 40$  на  $Ra \leq 6,3$ .

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.7—2.9: «2.7. На рукоятке ключа должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

размер ключа;

слово «хромованадий» или марка стали 40ХФА на ключах, изготовленных из хромованадиевой стали;

цена (для ключей, изготовленных для розничной продажи через торговую сеть).

При комплектации наборов цена на каждом изделии не наносится.

2.8. Внутренняя упаковка ключей — ВУ-1, ВУ-2, ВУ-3, ВУ-7 по ГОСТ 9.014—78.

2.9. Остальные требования к маркировке и упаковке транспортной и потребительской тары — по ГОСТ 18088—83».

(Продолжение см. с. 136)

Раздел 3. Наименование изложить в новой редакции: **«3. Приемка».**

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.2: **«3.2. Периодические испытания, в том числе испытания на надежность, должны проводиться один раз в 2 года, не менее чем на 5 ключах».**

Пункт 4.3а. Последний абзац изложить в новой редакции: **«После испытаний не допускаются проворачивания ключей».**

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.3б: **«4.3б. Испытания ключей на надежность следует проводить на испытательных стендах при условиях испытаний, указанных в п. 4.3а».**

Время выдержки и испытательные крутящие моменты должны соответствовать указанным в табл. 1а.

Результаты испытаний считаются удовлетворительными, если каждый испытываемый ключ в течение времени, указанного в табл. 1а, при приложении к нему соответствующих крутящих моментов не достигнет предельного состояния».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

**«5. Транспортирование и хранение**

Транспортирование и хранение ключей — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 7 1988 г.)