



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**РУЧКИ ДЛЯ ДВЕРЕЙ
ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ**

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 25897—83

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

Москва

РАЗРАБОТАН

Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

Мосгорисполком

**Министерством промышленности строительных материалов СССР
Госгражданстроем**

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. А. Голиков (руководитель темы); А. А. Хайцер; В. Г. Шульман; Б. П. Чужанов; О. Н. Каракозов, канд. техн. наук; О. П. Иванов; Н. И. Федоров

ВНЕСЕН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

Член Коллегии В. М. Орлов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 28 июня 1983 г. № 124

**РУЧКИ ДЛЯ ОКОН И ДВЕРЕЙ
ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ.****Типы и основные размеры**

Handles for doors of aluminium alloys.
Types and principal dimensions

**ГОСТ
25897—83**

ОКП 49 8200

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства
от 28 июня 1983 г. № 124 срок введения установлен

с 01.01.85**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на ручки, предназначенные для установки на дверях из алюминиевых сплавов, изготавливаемых по ГОСТ 24584—81.

2. Ручки должны изготавливаться следующих типов:

РСА1 — РСА6 — ручки-скобы, устанавливаемые на наружных дверях зданий;

РТА1 — РТА2 — ручки-толкатели, устанавливаемые на внутренних дверях зданий;

РТА3 — ручки-толкатели, устанавливаемые на внутренних или наружных дверях зданий.

3. Основные размеры ручек должны соответствовать указанным на черт. 1—9.

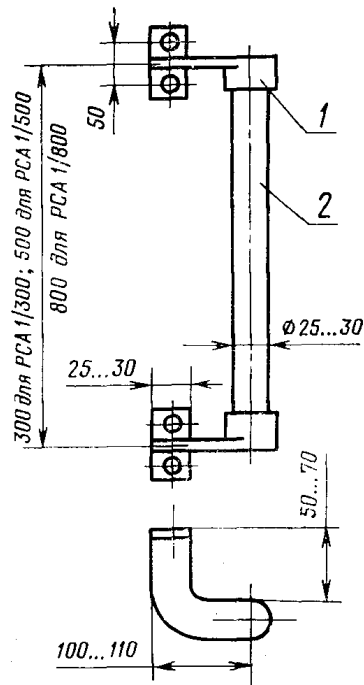
Форма ручек стандартом не устанавливается.

Примеры рекомендуемой установки ручек приведены в рекомендуемом приложении.

4. Технические требования, правила приемки, методы контроля, маркировка, упаковка, транспортирование, хранение и гарантийный срок эксплуатации ручек должны соответствовать требованиям ГОСТ 25797—83 и настоящего стандарта.

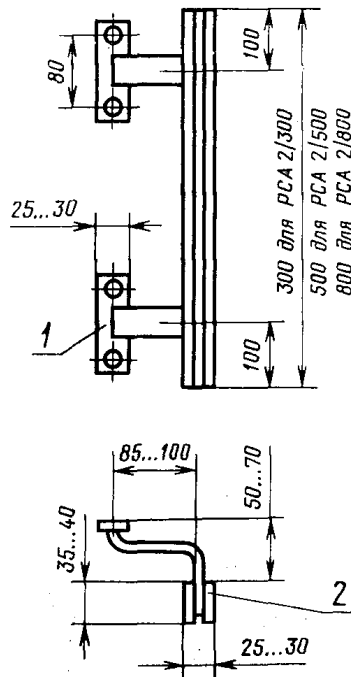
5. Рукоятки с кронштейнами ручек-скоб, а также с кронштейном ручки-толкателя типа РТА3 должны соединяться при помощи винтов, шурупов или другим способом, обеспечивающим их надежное соединение.

Ручка-скоба типа PCA1



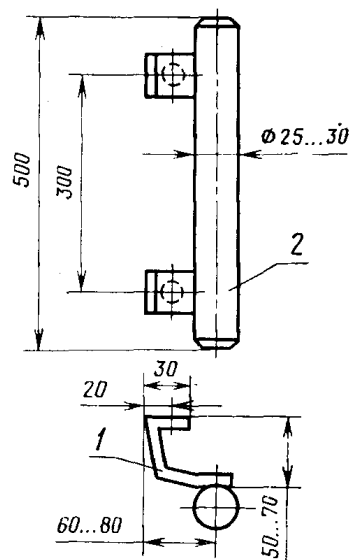
1—кронштейн; 2—рукоятка
Черт. 1

Ручка-скоба типа PCA2



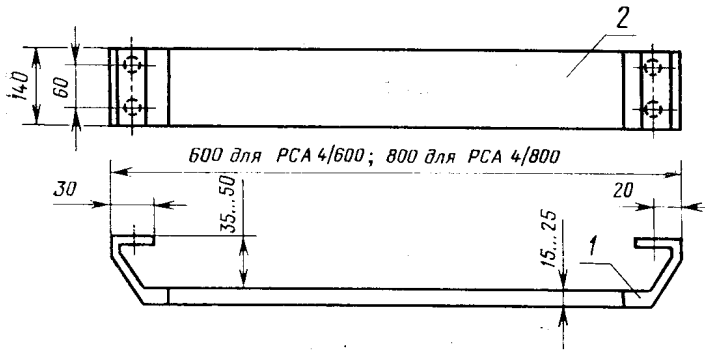
1—кронштейн; 2—рукоятка
Черт. 2

Ручка-скоба типа PCA3



1—кронштейн; 2—рукоятка
Черт. 3

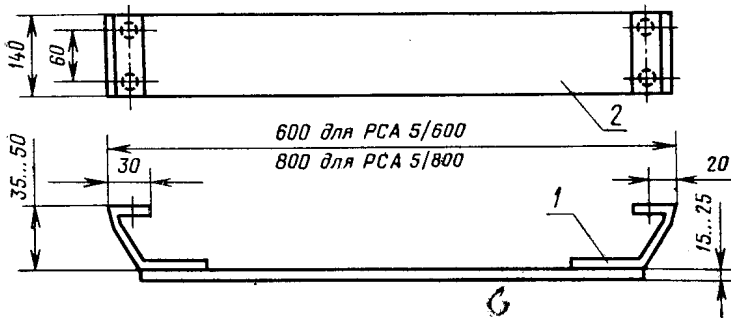
Ручка-скоба типа РСА4



1—кронштейн; 2—рукоятка

Черт. 4

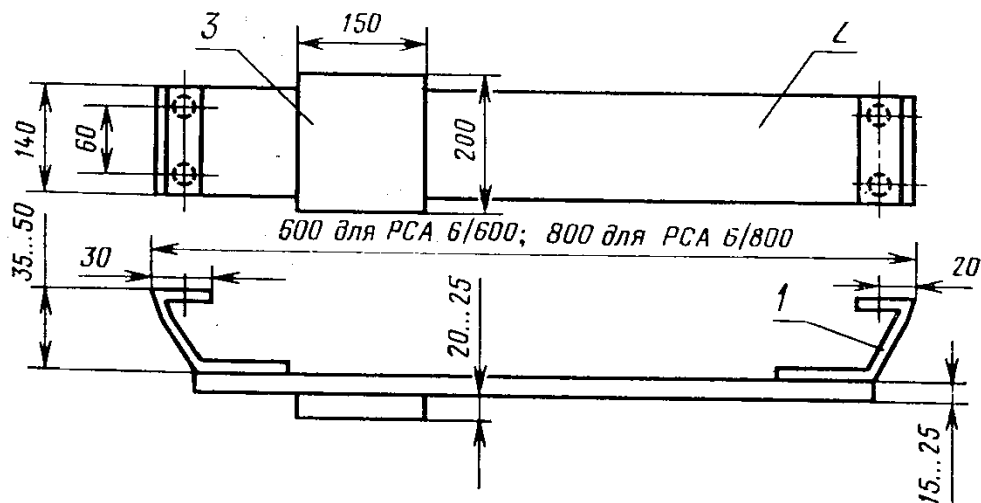
Ручка-скоба типа РСА5



1—кронштейн; 2—рукоятка

Черт. 5

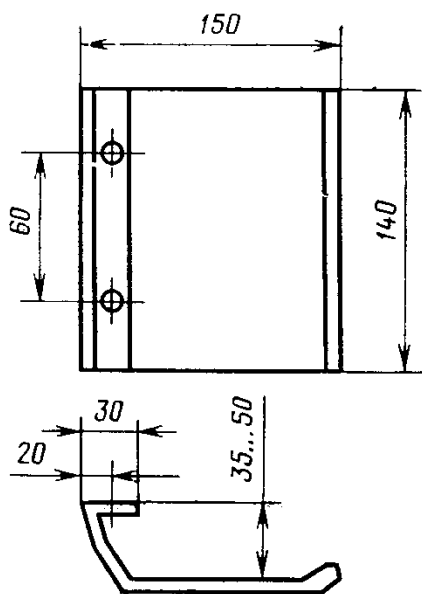
Ручка-скоба типа РСА6



1—кронштейн; 2—рукоятка; 3—накладка

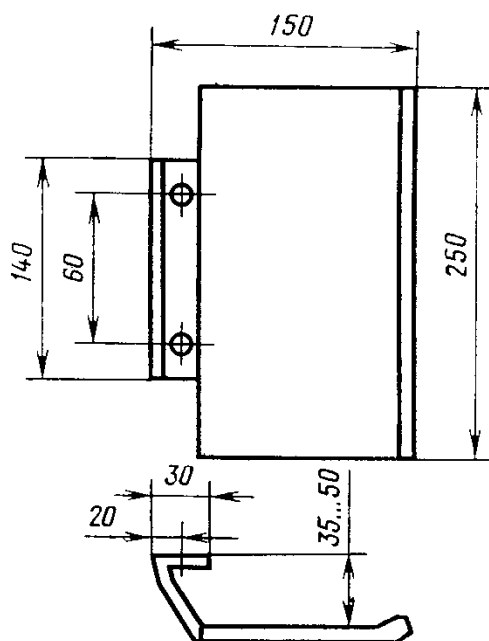
Черт. 6

Ручка-толкатель типа РТА1



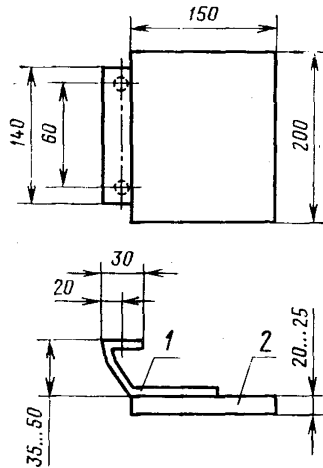
Черт. 7

Ручка-толкатель типа РТА2



Черт. 8

Ручка-толкатель типа РТАЗ



1—кронштейн; 2—накладка

Черт. 9

Головки крепежных изделий должны быть расположены заподлицо с нелицевой поверхностью ручек.

6. Предельные отклонения сопрягаемых размеров деталей ручек должны соответствовать квалитетам 11—12, а несопрягаемых размеров не должна превышать установленных квалитетом 14 по ГОСТ 25347—82

7. Параметр шероховатости лицевых поверхностей ручек должен быть $Rz \leq 0,63$ мкм по ГОСТ 2789—73.

8. Ручки должны иметь защитно-декоративное покрытие по ГОСТ 538—78.

Вид покрытия должен назначаться в зависимости от установленной группы условий эксплуатации:

Л — для ручек-толкателей типов РТА1, РТА2 и РТА3;

С — для ручек-скоб типов РСА1, РСА2, РСА3, РСА4, РСА5 и РСА6.

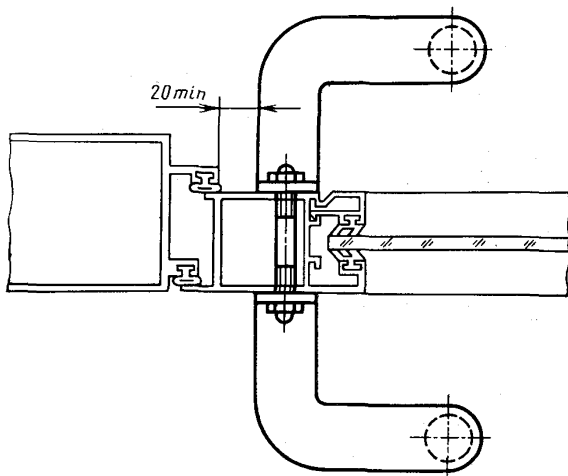
9. Ручки следует поставлять комплектно с крепежными изделиями в соответствии с таблицей.

Тип	Изделие	Число
РСА1, РСА2, РСА4, РСА5, РСА6	Ручка Шпилька М8—7Х(60—90) по ГОСТ 22042—76	2 4
РСА3, РТА1, РТА2, РТА3	Гайка М8 по ГОСТ 11860—73 Ручка Шпилька М8—7Х(60—90) по ГОСТ 22042—76 Гайка М8 по ГОСТ 11860—73	8 2 2 4

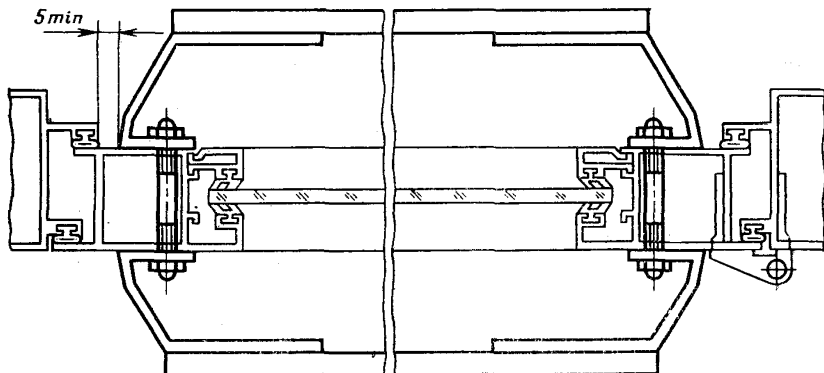
Примечание. По согласованию с потребителем допускается применять гайки по ГОСТ 5915—70 или по ГОСТ 5916—70 при условии использования защитных колпачков из пластмассы.

ПРИМЕРЫ УСТАНОВОК РУЧЕК-СКОБ И РУЧЕК-ТОЛКАТЕЛЕЙ

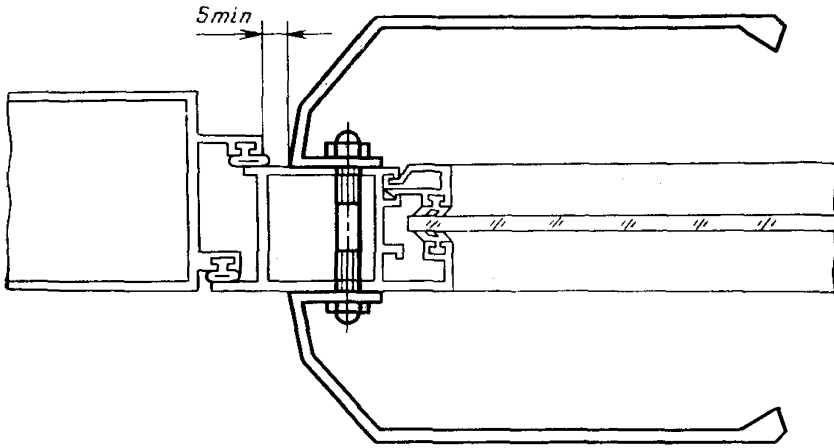
Ручки типов PCA1, PCA2, PCA3



Ручки типов PCA4, PCA5, PCA6



Ручки типов РТА1, РТА2, РТА3



Редактор *О. К. Абашкова*
Технический редактор *В. И. Рушева*
Корректор *Н. Н. Филиппова*

Сдано в наб. 13.09.83 Подп. к печ. 30.11.83 0,75 п. л. 0,39 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2511

Величина	Единица			
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Длина	метр	m	м	
Масса	килограмм	kg	кг	
Время	секунда	s	с	
Сила электрического тока	ампер	A	А	
Термодинамическая температура	кельвин	K	К	
Количество вещества	моль	mol	моль	
Сила света	кандела	cd	кд	
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Плоский угол	радиан	rad	рад	
Телесный угол	стерадиан	sr	ср	
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ				
Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	c^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$м кг c^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1} кг c^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 кг c^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 кг c^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$c A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 кг c^{-3} A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} кг^{-1} c^4 A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 кг c^{-3} A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} кг^{-1} c^3 A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 кг c^{-2} A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг c^{-2} A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 кг c^{-2} A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} кд ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	c^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 c^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 c^{-2}$