

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ КОРОНЧАТЫЕ  
С ДИАМЕТРОМ РЕЗЬБЫ СВЫШЕ 48 мм

[нормальной точности]

Конструкция и размеры

Hexagon castle nuts with thread diameter  
over 48 mm (standard precision).  
Design and dimensions

ГОСТ  
10606-72\*

Взамен  
ГОСТ 10606-63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 сентября 1972 г. № 1709 срок действия установлен

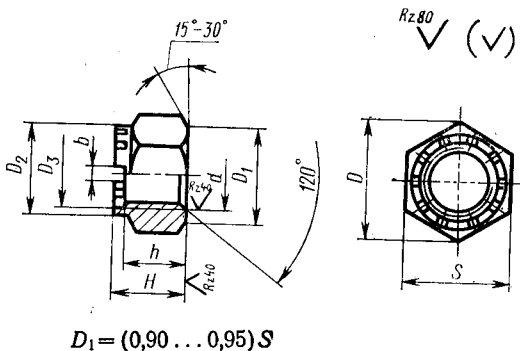
с 01.01.74  
до 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные корончатые гайки общего назначения нормальной точности с диаметром резьбы свыше 48 мм.

Стандарт соответствует рекомендациям СЭВ по стандартизации РС 309-65, РС 792-67.

2. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



ГОСТ 10606-72 Р33.

Постановлением Государственного  
комитета от 17.12.86 № 3899  
срок действия продлен  
до 01.01.96.

1. ИУФ от 4, 1987/.

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160
		5,0	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Шаг резьбы												
крупный	3,0	4,0	6,0 и 4,0									
мелкий												
Размер «под ключ» $S$ (пред. откл. по $h_{15}$ )	80	95	105	110	115	130	145	155	180	200	225	
Высота $H$ (пред. откл. по $H_{16}$ )	54	66	73	76	79	92	100	108	124	136	152	
Диаметр описанной окружности $D$ , не менее	89,0	105,8	117,1	122,7	128,4	145,1	162,0	173,3	201,6	223,8	252,1	
Наружный диаметр коронки $D_2$ (пред. откл. по $h_{15}$ )	70	85	95	100	105	120	135	140	160	180	200	
Внутренний диаметр коронки $D_3$ (пред. откл. по $H_{16}$ )	55	60	70	75	80	85	95	105	115	130	145	165
Число прорезей	10											
Ширина прорези $b$ (пред. откл. по $H_{14}$ )	10		12				14				18	

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160	
	крупный	5,5	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Шаг резьбы	6,0 и 4,0											
мелкий	4,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Расстояние от опорной поверхности до основания прорези $h$ (пред. откл. по $h_{15}$ )	42	45	51	58	61	64	72	80	88	100	112	128
Предельное смещение оси прорези относительно граней	0,40	0,46										
Предельное смещение оси отверстия относительно граней	0,74	0,87										
Размер шпингта для гаек (рекомендуемый)	8×90	10×90	10×100	10×100	10×125	13×140	13×160	16×180	16×180	16×200	16×220	—
							1,00				1,15	
							0,53				0,60	

Примечание. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения гайки диаметром резьбы  $d=56$  мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 7Н, из материала группы 02, без покрытия:

*Гайка М56.02 ГОСТ 10606—72*

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 7Н, из материала группы 21, с покрытием 01 толщиной 9 мкм:

*Гайка М56×4.21.019 ГОСТ 10606—72*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81, поле допуска 7Н — по ГОСТ 16093—81.

4. Технические требования — по ГОСТ 18126—72.

5. Теоретическая масса гаек дана в справочном приложении 1.

6. Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях, спроектированных до 1 января 1980 г., по согласованию с потребителем изготавливать гайки с допусками по справочному приложению 2.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

---

ПРИЛОЖЕНИЕ I  
Справочное

Шаг резьбы, мм	Теоретическая масса гайки, кг ≈, при номинальном диаметре резьбы d, мм											
	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160
Крупный — 5,0; 5,5 и 6,0	1,28	1,51	2,10	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Мелкий — 3,0 и 4,0	1,25	1,48	2,05	2,80	3,18	3,60	5,27	7,32	8,63	13,57	18,51	25,80
Мелкий — 6,0	—	—	—	2,86	3,26	3,68	5,37	7,44	8,78	13,77	18,76	26,13

Допуски для гаек по системам  
ЕСДП СЭВ и ОСТ

Поля допусков	
по системе ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ
<i>h</i> 15	<i>B</i> <sub>8</sub>
<i>h</i> 16	<i>B</i> <sub>9</sub>
<i>H</i> 14	<i>A</i> <sub>7</sub>
<i>H</i> 16	<i>A</i> <sub>9</sub>

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

Изменение № 2 ГОСТ 10606—72 Гайки шестигранные корончатые с диаметром резьбы свыше 48 мм (нормальной точности). Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.86 № 3899

Дата введения 01.07.87

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8300.

Наименование стандарта. Заменить слова: «нормальная точность» на «класс точности В», «standard precision» на «Product grade В».

Пункт 1. Заменить слова: «нормальной точности» на «класса точности В»; второй абзац исключить.

Пункт 2. Чертеж и таблица. Заменить обозначения:  $D$  на  $e$ ,  $D_1$  на  $d_w$ ,  $D_3$  на  $D_1$ ;  $H$  на  $h$ ,  $h$  на  $m$ ,  $b$  на  $n$ ;

чертеж. Заменить обозначения и значение:  $Rz80$  на 12,5;  $Rz40$  на 6,3;  $120^\circ$  на  $90 \dots 120^\circ$ ;

исключить размер:  $D_1 = (0,90 \dots 0,95) S$ ;

таблица. Исключить графы: «Предельное смещение оси прорези относительно граней», «Предельное смещение оси отверстия относительно граней»; графа «Высота  $H$  (пред. откл. H16)». Заменить обозначение: H16 на h15; таблицу дополнить графой — « $d_w$ , не менее»:

(Продолжение см. с. 94)

---



(Продолжение изменения к ГОСТ 10606—72)

Номинальный диаметр резьбы $d$	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100
$d_w$ , не менее	74,9	79,4	88,9	98,4	103,2	107,9	122,0	136,2

Продолжение

Номинальный диаметр резьбы $d$	110	125	140	160
$d_w$ , не менее	145,7	169,5	188,2	212,0

Пример условного обозначения. Заменить обозначения: 7Н на 6Н; М56.0 на М56—6Н.02; 21 на 07; М56×4.21 на М56×4—6Н.07.

Пункты 3, 6 и справочное приложение В исключить.

(ИУС № 4 1987 г.)