

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ КОРОНЧАТЫЕ
С УМЕНЬШЕННЫМ РАЗМЕРОМ «ПОД КЛЮЧ»
С ДИАМЕТРОМ РЕЗЬБЫ СВЫШЕ 48 мм
[повышенной точности]

ГОСТ
10609—72*

Конструкция и размеры

Hexagon castle nuts with reduced width across
flat with thread diameter over 48 mm
(high standard precision).
Design and dimensions

Взамен
ГОСТ 10609—63

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

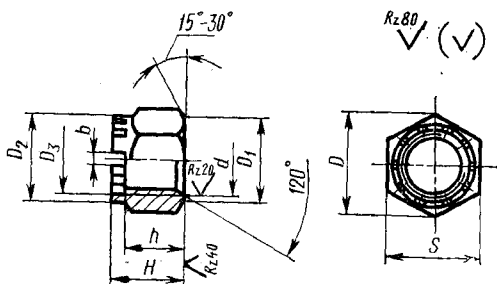
с 01.01.74
до 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные корончатые гайки общего назначения с уменьшенным размером «под ключ» повышенной 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.



$$D_1 = (0,90 \dots 0,95) S$$

мм

Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	крупный		64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160
	Шаг резьбы	мелкий										
(52)	5,0	3,0	5,5	4,0	—	—	—	—	—	—	—	—
								6,0 и 4,0				
Размер «под ключ» <i>S</i> (пред. откл. при $S \leq 80$ мм по <i>h13</i> , при $S > 80$ мм по <i>h14</i>)	70		75	95	100	105	115	130	145	155	180	210
Высота <i>H</i> (пред. откл. по <i>h14</i>)	52		60	70	75	80	90	100	105	120	130	140
Диаметр описанной окружности <i>D</i> , не менее	78,6		84,3	106,4	112,0	117,7	129,0	145,8	162,7	174,0	202,3	236,0
Наружный диаметр коронки <i>D</i> ₂ (пред. откл. по <i>h14</i>)	65		70	85	95	100	110	120	130	150	170	190
Внутренний диаметр коронки <i>D</i> ₃ (пред. откл. по <i>H14</i>)	55		60	75	80	85	95	105	115	130	145	165
Число прорезей	10											
Ширина прорези <i>b</i> (пред. откл. по <i>H14</i>)	10			12				14				18
Расстояние от опорной поверхности до основания прорези <i>h</i> (пред. откл. по <i>h14</i>)	40		44	50	55	60	62	70	78	85	98	110
Предельное смещение оси прорези относительно граней	0,40					0,46				0,53		0,60
Предельное смещение оси отверстия относительно граней	0,40					0,46				0,53		0,60
Размер шпильки для гаек (рекомендуемый)	8×80	10×90	10×100	10×100	10×110	10×125	10×130	13×140	13×140	13×160	16×180	16×220

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 6Н, из материала группы 02, без покрытия:

Гайка М56.6Н.02 ГОСТ 10609—72

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, из материала группы 21, с покрытием 01 толщиной 9 мкм:

Гайка М56×4.6Н.21.019 ГОСТ 10609—72

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81, поле допуска 6Н — 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 m_g , 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	0,79	0,99	1,41	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Мелкий — 3,0 и 4,0	0,79	0,96	1,36	1,82	2,22	2,52	3,21	4,68	6,60	7,48	12,1	18,4	—
Мелкий — 6,0	—	—	—	1,88	2,30	2,60	3,31	4,80	6,74	7,66	12,4	18,7	—

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
СправочноеДопуски для гаек по системам
ЕСДП СЭВ и ОСТ

Поля допусков	
по системе ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ
<i>h</i> 13	<i>B</i> ₅
<i>h</i> 14	<i>B</i> ₇
<i>H</i> 14	<i>A</i> ₇

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

Изменение № 2 ГОСТ 10609—72 Гайки шестигранные корончатые с уменьшенным размером «под ключ» с диаметром резьбы свыше 48 мм (повышенной точности). Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.86 № 3900

Дата введения 01.07.87

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8300.

Наименование стандарта. Заменить слова: «повышенная точность» на «класс точности А», «high standard precision» на «Product grade А».

Пункт 1. Заменить слова: «повышенной точности» на «класса точности А»; 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 $6,3$; $Rz20$ на $3,2$; 120° 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»;

(Продолжение см. с. 96)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10609—72)

дополнить графой — « d_w , не менее»:

Номинальный диаметр резьбы d	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100
d_w , не менее	66,1	70,8	79,9	89,4	94,2	98,9	108,4	122,6

Продолжение

Номинальный диаметр резьбы d	110	125	140	160
d_w , не менее	136,8	146,3	170,0	198,4

Пример условного обозначения. Заменить обозначения: М56.6Н на М56—6Н; 21 на 07; М56×4.6Н.21 на М56×4—6Н.07.

Пункты 3, 6 и справочное приложение 2 исключить.

(ИУС № 4 1987 г.)