b2Y Разработка и экспертиза бизнес-планов, ТЭО
8 (985) 760 - 61 - 43

Документ:	**ГОСТ 5915-70**
Название:	**Гайки шестигранные класса точности В. Конструкция и размеры**
Название на английском:	Hexagon nuts, product grade B. Construction and dimensions
Область применения:	Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки класса точности В с диаметром резьбы от 1,6 до 48 мм
Разработчик:	Минчермет СССР
Статус документа:	действующий
Взамен:	ГОСТ 5915-62
Дата издания:	01.01.2007
Переиздание:	переиздание с изм. 2
Дата последнего изменения:	12.09.2008
Дополнения:	Изменение №2 к ГОСТ 5915-70 Изменение №3 к ГОСТ 5915-70 Изменение №4 к ГОСТ 5915-70 Изменение №5 к ГОСТ 5915-70 Изменение №6 к ГОСТ 5915-70 Изменение №7 к ГОСТ 5915-70
Ссылки на:	ГОСТ 1759.0-87; ГОСТ 1759.1-82; ГОСТ 1759.3-83; ГОСТ 1759.5-87; ГОСТ 24705-2004;

Общероссийский Классификатор Стандартов (ОКС)

21.0 МЕХАНИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ И УСТРОЙСТВА
60.2 ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ / Крепежные изделия /
0 - Гайки

Классификатор Государственных Стандартов (КГС)

Г33 Машины, оборудование и инструмент -> Крепежные
- изделия общемашиностроительного применения->
Гайки

База нормативных документов www.complexdoc.ru

b2Y Разработка и экспертиза бизнес-планов, ТЭО
8 (985) 760 - 61 - 43

ГОСТ 5915—70

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2007

Разработка и экспертиза
бизнес-планов, ТЭО
8 (985) 760 - 61 - 43

УДК 621.882.31:006.354 Группа Г33

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Конструкция и размеры

Hexagon nuts, product grade B.
Construction and dimensions

ГОСТ 5915—70

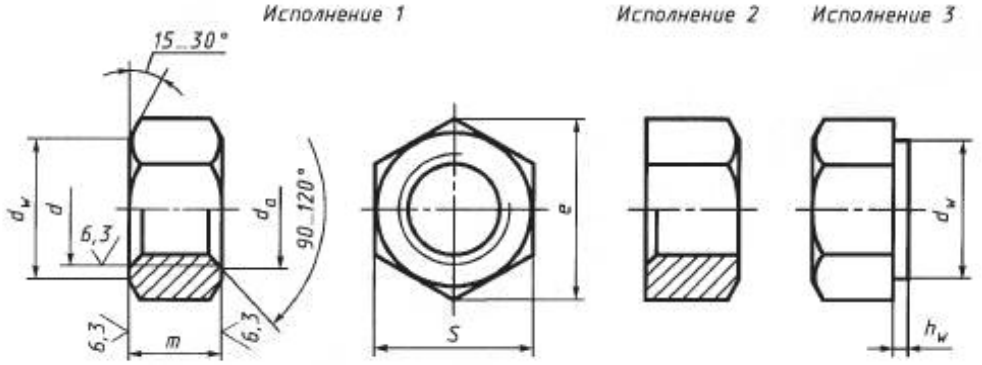
МКС 21.060.20
ОКП 12 8300

Дата введения 01.01.72

в части размера «под ключ» S **= 13 мм** — **01.01.73**

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки класса точности В с диаметром резьбы от 1,6 до 48 мм.
(Измененная редакция, Изм. № 4).
2. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.
(Измененная редакция, Изм. № 2—7).
3. Резьба — по ГОСТ 24705.
(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).
3а. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей и методы контроля — по ГОСТ 1759.1.
3б. Допустимые дефекты поверхностей гаек и методы контроля — по ГОСТ 1759.3.
3а, 3б. **(Введены дополнительно, Изм. № 5).**
4. **(Исключен, Изм. № 5).**
5. Технические требования — по ГОСТ 1759.0.
6. **(Исключен, Изм. № 2).**
7. Масса гаек указана в приложении 1.
8. **(Исключен, Изм. № 4).**

12,5 √(√)



Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

© Стандартинформ, 2007

База нормативных документов www.complexdoc.ru

b2Y Разработка и экспертиза бизнес-планов, ТЭО 8 (985) 760 - 61 - 43

мм

Номинальный диаметр резьбы d		1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
Шаг резьбы	крупный	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	1	1,25	1,5	1,75	2		2,5			3		3,5	4	4,5	5
	мелкий	—								1	1,25		1,5					2			3		
Размер «под ключ» S		3,2	4,0	5,0	5,5	6	7	8	10	13	16	18	21	24	27	30	34	36	41	46	55	65	75
Диаметр описанной окружности e, не менее		3,3	4,2	5,3	5,9	6,4	7,5	8,6	10,9	14,2	17,6	19,9	22,8	26,2	29,6	33,0	37,3	39,6	45,2	50,9	60,8	71,3	82,6
d_e	не менее	1,6	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	8,0	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
	не более	1,84	2,30	2,9	3,45	4,00	4,60	5,75	6,75	8,75	10,8	13,0	15,1	17,3	19,4	21,6	23,8	25,9	29,2	32,4	38,9	45,4	51,8
d_w, не менее		2,9	3,6	4,5	5,0	5,4	6,3	7,2	9,0	11,7	14,5	16,5	19,2	22,0	24,8	27,7	31,4	33,2	38,0	42,7	51,1	59,9	69,4
h_w	не более	0,2		0,3	0,4			0,5		0,6				0,8									
	не менее	0,10			0,15									0,20								0,25	
Высота m		1,3	1,6	2,0	2,4	2,8	3,2	4,7	5,2	6,8	8,4	10,8	12,8	14,8	16,4	18,0	19,8	21,5	23,6	25,6	31,0	34,0	38,0

Примечания:

1. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.
3. Допускается изготавливать гайки с номинальной высотой m не менее $0{,}8d$ и предельными отклонениями по ГОСТ 1759.1 при условии соблюдения требований ГОСТ 1759.5.

Пример условного обозначения гайки исполнения 1 с диаметром резьбы $d = 12$ мм, с размером «под ключ» $S = 18$ мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 5, без покрытия:

Гайка М12—6Н.5 (S18) ГОСТ 5915—70

То же, исполнения 2, с размером «под ключ» $S = 19$ мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 12, из стали марки 40Х, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

Гайка 2М12×1,25—6Н.12.40Х.016 ГОСТ 5915—70

База нормативных документов www.complexdoc.ru

b2Y Разработка и экспертиза бизнес-планов, ТЭО 8 (985) 760 - 61 - 43

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Масса стальных гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы

Номинальный диаметр резьбы *d*, мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг =	Номинальный диаметр резьбы *d*, мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг =	Номинальный диаметр резьбы *d*, мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг =
1,6	0,074	8	5,548	24	122,870
2	0,141	10	10,220	27	175,280
2,5	0,272	12	15,670	30	242,540
3	0,377	14	25,330	36	416,780
3,5	0,497	16	37,610	42	623,880
4	0,800	18	53,270	48	956,200
5	1,440	20	71,440		
6	2,573	22	103,150		

Для определения массы гаек из других материалов значения массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты: 0,356 — для алюминиевого сплава; 1,080 — для латуни.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. **(Измененная редакция, Изм. № 4, 6).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Размеры в мм

Номинальный диаметр резьбы *d*	10	12	14	22
Размер «под ключ» *S*	17	19	22	32
Диаметр описанной окружности *e*, не менее	18,7	20,9	23,9	35,0
d_w, не менее	15,5	17,2	20,1	29,5
Теоретическая масса 1000 шт. гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы, кг =	12,06	18,40	28,91	85,67

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. **(Введено дополнительно, Изм. № 6; измененная редакция, Изм. № 7).**

b2Y Разработка и экспертиза бизнес-планов, ТЭО 8 (985) 760 - 61 - 43

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18.02.70 № 178

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3683—82

4. ВЗАМЕН ГОСТ 5915—62

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1759.0—87	5	ГОСТ 1759.5—87	2
ГОСТ 1759.1—82	2, 3а	ГОСТ 24705—2004	3
ГОСТ 1759.3—83	3б		

6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

7. ИЗДАНИЕ (январь 2007 г.) с Изменениями № 2, 3, 4, 5, 6, 7, утвержденными в феврале 1974 г., марте 1981 г., июне 1983 г., мае 1985 г., марте 1989 г., июле 1995 г. (ИУС 3—74, 6—81, 11—83, 8—85, 6—89, 9—95)

Разработка и экспертиза
бизнес-планов, ТЭО
8 (985) 760 - 61 - 43

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Подписано в печать 26.01.2007. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 50 экз. Зак. 76. С 3641.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.