

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

ГОСТ 5915-70

(СТ СЭВ 3683-82)

взамен ГОСТ 5915-62

Конструкция и размеры

Hexagon nuts, product grade B.
Construction and dimensions

Постановлением Государственного комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 18 февраля 1970 г.
№ 178 срок введения установлен

Дата введения 01.01.72

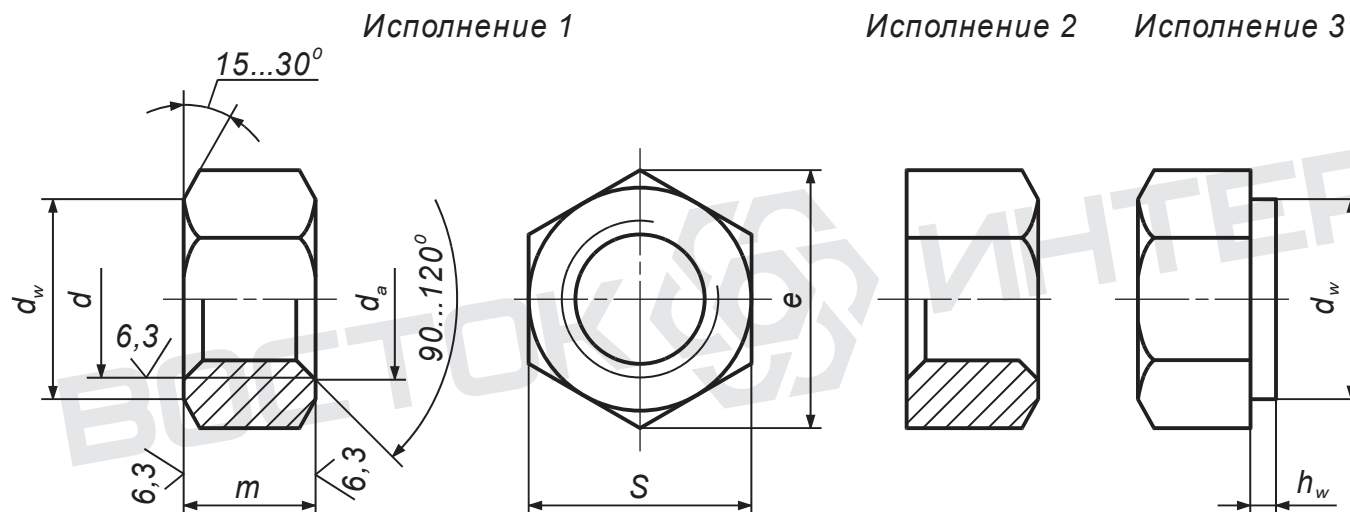
в части размера «под ключ» $S = 16, 18, 21, 34$ мм

01.01.91

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки класса точности В с диаметром резьбы от 1,6 до 48 мм. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3683-82. (Измененная редакция, Изм. № 4).

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

12,5 / (✓)



Номинальный размер 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	5	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_a	не менее	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	15	18	20	22	24	27	30	36	42	48
	не более	1,84	2,30	2,90	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	34	38	

Примечания.

1. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.

(Измененная редакция, Изм. № 6).

3. Допускается изготовление гаек с номинальной высотой t не менее 0,8 и предельными отклонениями по ГОСТ 1759.1-82 при условии соблюдения требований ГОСТ 1759.5-87.

(Измененная редакция, Изм. № 6).

Пример условного обозначения айки исполнения 1, 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 M12-6H.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 2M12x1,25-6H.12.40X.016 ГОСТ 5915-70

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4, 5, 7).

3. Резьба по ГОСТ 24705-81.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

3а. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей и методы контроля-по ГОСТ 1759.1-82.

3б. Допустимые дефекты поверхностей гаек и методы контроля - по ГОСТ 1759.3-83.

3а, 3б. **(Введены дополнительно, Изм. № 5).**

4. **(Исключен, Изм. №5).**

5. Технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.

(Измененная редакция, Изм. № 6).

6. **(Исключен, Изм. № 2).**

7. Масса гаек указана в приложении 1.

8. **(Исключен, Изм. № 4).**

Масса стальных гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы

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

Для определения массы гаек из других материалов величины массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты:

0,356-для алюминиевого сплава,

1,080-для латуни.

(Измененная редакция, Изм. № 6).

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).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

И. Н. Недовизий, канд. техн. наук; Б. М. Ригмант; В. И. Мокринский, канд. техн. наук

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 1759.1-87	2, 3а	ГОСТ 24705-81	3
ГОСТ 1759.3-87	3б		

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

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1998 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)

note: настоящий файл предназначен только для ознакомления. используйте в работе только официальные издания. данный файл принадлежит компании Восток-Интер www.vostok-inter.uaprom.net при размещении этого файла на других ресурсах прямая ссылка на сайт компании Восток-Интер обязательна. Если вы нашли ошибку или неточность в тексте, пожалуйста, сообщите нам любым удобным способом.