УДК 621.882.31:006.354 Группа Г33

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ С УМЕНЬШЕННЫМ РАЗМЕРОМ «ПОД КЛЮЧ» С ДИАМЕТРОМ РЕЗЬБЫ СВЫШЕ 48 мм (повышенной точности)

Конструкция и размеры

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

ГОСТ 10608—72*

Взамен ГОСТ 10608—63

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

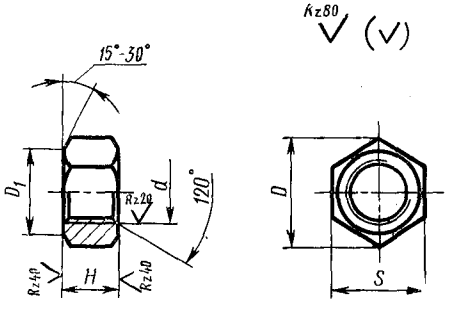
с 01.01.74
до 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные 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.



$D_1 = (0{,}90 \ldots 0{,}95)S$

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание февраль 1984 г. с Изменением № 1, утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9—80).*

мм

Номинальный диаметр резьбы d		(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160
Шаг резьбы	крупный	5,0	5,5	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	мелкий	3,0	4,0		6,0 и 4,0								
Размер «под ключ» S (пред. откл. при $S \leqslant 80$ мм по $h13$, при $S > 80$ мм по B_7)		70	75	85	95	100	105	115	130	145	155	180	210
Высота H (пред. откл. по $h14$)		40	44	50	55	60	62	70	78	85	98	110	120
Диаметр описанной окружности D, не менее		78,6	84,3	95,1	106,4	112,0	117,7	129,0	145,8	162,7	174,0	202,3	236,0
Предельное смещение оси отверстия относительно граней		0,40		0,46					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 6Н, из материала группы 02, без покрытия:

Гайка М56.6Н.02 ГОСТ 10608—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 10608—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 1
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	0,74	0,93	1,34	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Мелкий — 3,0 и 4,0	0,72	0,91	1,30	1,74	2,09	2,36	3,00	4,40	6,11	6,96	11,40	17,60
Мелкий — 6,0	—	—	—	1,80	2,16	2,44	3,10	4,52	6,25	7,15	11,70	17,90

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Допуски для гаек по системам ЕСДП СЭВ и ОСТ

Поля допусков	
по системе ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ
$h13$	B_5
$h14$	B_7

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

Изменение № 2 ГОСТ 10608—72 Гайки шестигранные с уменьшенным размером «под ключ» 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 № 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 A».

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10608—72)

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, H на m, B_7 на $h14$;

чертеж. Заменить обозначения и значение: $Rz80$ на 12,5; $Rz40$ на 6,3; $Rz20$ на 3,2; 120° на 90...120°;

исключить размер: $D_1 = (0{,}90...0{,}95)\ S$;

таблица. Исключить графу: «Предельное смещение оси отверстия относительно граней»;

(Продолжение см. с. 95)

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	88,9	108,4	122,6

(Продолжение см. с. 96)

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.)