

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ
КЛАССА ТОЧНОСТИ В.****Конструкция и размеры****Hexagon nuts, product grade В.
Construction and dimensions****ГОСТ
5915—70*****(СТ СЭВ 3683—82)****Взамен
ГОСТ 5915—62**

ОКП 12 8300

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18 февраля 1970 г. № 178 срок введения установлен с 01.01.72

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

с 01.01.73

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 12.05.85 № 1311 срок действия продлен

до 01.01.96**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

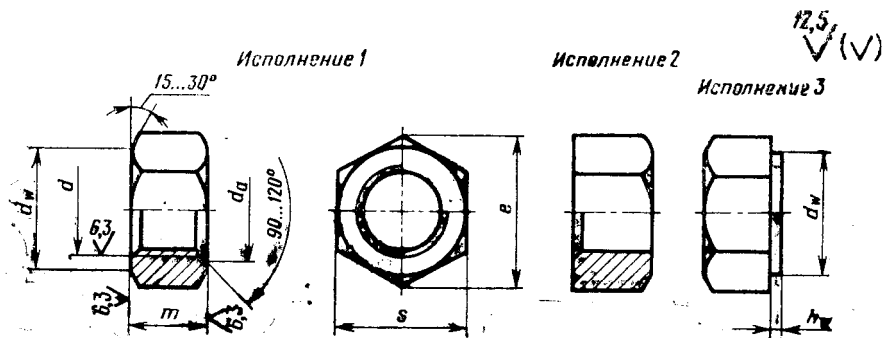
1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки класса точности В с диаметром резьбы от 1,6 до 48 мм. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3683—82. (Измененная редакция, Изм. № 4).

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

★

* Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 2, 3, 4, 5, утвержденными в феврале 1974 г., марте 1981 г., июне 1983 г., мае 1985 г. (ИУС № 3—74, 6—81, 11—83, 8—85).

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



Номинальный диаметр резьбы d		1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6
Шаг резьбы	Крупный	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	1
	Мелкий	—	—	—	—	—	—	—	—
Размер «под ключ» S		3,2	4,0	5,0	5,5	6	7	8	10
Диаметр описанной окружности e , не менее		3,3	4,2	5,3	5,9	6,4	7,5	8,6	10,9
d_a	не менее	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6
	не более	1,84	2,30	2,9	3,45	4,00	4,60	5,75	6,75
d_w , не менее		2,9	3,6	4,5	5,0	5,4	6,3	7,2	9,0
h_w	не более	0,2	0,2	0,3	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5
	не менее	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
Высота t		1,3	1,6	2,0	2,4	2,8	3,2	4,0	5

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

Пример условного обозначения гайки испол полем допуска $6H$, класса прочности 5, без покрытия:

Гайка M12—6H.5

То же, исполнения 2, с мелким шагом резьбы с полем допуска толщиной 6 мкм:

Гайка 2M12×1,25—6H.12.40X.016

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

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.

мм

8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5	4	4,5	5
1	1,25	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	3	3	3
13	17	19	22	24	27	30	32	36	41	46	55	65	75
14,2	18,7	20,9	23,9	26,2	29,6	33,0	35,0	39,6	45,2	50,9	60,8	71,3	82,6
8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
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
11,7	15,5	17,2	20,1	22,0	24,8	27,7	29,5	33,2	38,0	42,7	51,1	59,9	69,4
0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
0,15	0,15	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25
6,5	8	10	11	13	15	16	18	19	22	24	29	34	38

комендуется.

нения 1, диаметром резьбы $d=12$ мм, с крупным шагом резьбы с

ГОСТ 5915—70

6H, класса прочности 12, из стали марки 40X, с покрытием 01

ГОСТ 5915—70

36. Допустимые дефекты поверхностей гаек и методы контроля — по ГОСТ 1759.3—83.

За, 36. (Введены дополнительно, Изм. № 5).

4. (Исключен, Изм. № 5).

5. Технические требования — по ГОСТ 1759—70.

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 \approx	Номинальный диаметр резьбы d , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг \approx
1,6	0,046	14	24,480
2	0,096	16	33,170
2,5	0,199	18	47,030
3	0,274	20	62,600
3,5	0,385	22	76,770
4	0,609	24	107,000
5	1,137	27	161,400
6	2,441	30	224,500
8	5,130	36	376,900
10	11,370	42	623,880
12	15,400	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. № 4).

Приложение 2. (Исключено, Изм. № 4).