

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ А

Конструкция и размеры

Hexagon lock-nuts, product grade A. Construction and dimensions

МКС 21.060.20

ОКП 12 8300

Дата введения 1972-01-01

в части размера "под ключ" $S = 13$ мм 1973-01-01

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 N 178
3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3681-82
4. ВЗАМЕН [ГОСТ 2569-62](#)
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

6. Ограничение срока действия снято по протоколу N 5-94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)

7. ИЗДАНИЕ (февраль 2010 г.) с Изменениями N 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)

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные низкие гайки класса точности А с диаметром резьбы от 1 до 48 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

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

(Измененная редакция, Изм. N 2-7).

3а. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей и методы контроля - по [ГОСТ 1759.1*](#).

* На территории Российской Федерации документ не действует. Действует [ГОСТ Р ИСО 4759-1-2009](#). - Примечание изготовителя базы данных.

3б. Допустимые дефекты поверхности гаек и методы контроля - по [ГОСТ 1759.3*](#).

* На территории Российской Федерации документ не действует. Действует [ГОСТ Р ИСО 6157-2-2009](#). - Примечание изготовителя базы данных.

3а, 3б. (Введены дополнительно, Изм. N 5).

4. Допускается по соглашению между изготовителем и потребителем изготавливать гайки с номинальным диаметром резьбы от 36 до 48 мм с шагом резьбы 2 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 5).

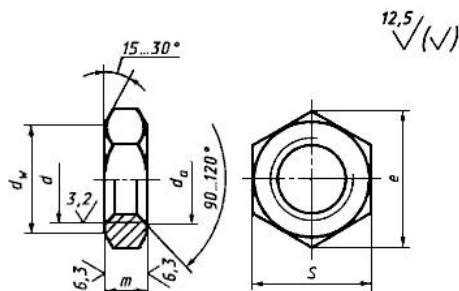
5. Технические требования - по [ГОСТ 1759.0*](#).

* На территории Российской Федерации в части маркировки действуют [ГОСТ Р 52627-2006](#), [ГОСТ Р 52628-2006](#).

6. (Исключен, Изм. N 2).

7. Масса гаек указана в приложении 1.

8. (Исключен, Изм. N 4).



мм

Номинальный диаметр резьбы d	(1)	(1,4)	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	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5		3		3,5		4	4,5	5	
	мелкий	-							0,5		0,75	1	1,25		1,5			2		3					
Размер ключ" S	"под	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		3,4		4,3	5,5	6,0	6,6	7,7	8,8	11,1	14,4	17,8	20,0	23,4	26,8	30,1	33,5	37,7	40,0	45,6	51,3	61,3	72,6	83,9	
d_a	не менее	1,0	1,4	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	1,15	1,61	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		2,90		3,60	4,5	5,00	5,40	6,30	7,20	9,00	11,7	14,6	16,6	19,6	22,5	25,3	28,2	31,7	33,6	38,4	43,1	51,5	61,0	70,5	
Высота m		0,8	1,0	1,2	1,6	1,8	2,0	2,2	2,7	3,2	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10	11	12	13,5	15	18	21	24	

Примечания:

1. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

2. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.

Пример условного обозначения гайки с диаметром резьбы $d = 12$ мм, с размером "под ключ" $S = 18$ мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 04, без покрытия:

Гайка М12-6H.04 (S18) ГОСТ 5929-70

То же, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 04, из стали марки А12, без покрытия:

Гайка М12-6H.04.A (S18) ГОСТ 5929-70

То же, с размером "под ключ" $S = 19$ мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 06, из стали марки 40Х, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

Гайка М12х1,25-6Н.06.40Х.016 ГОСТ 5929-70

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

Масса стальных гаек с крупным шагом резьбы

Номинальный диаметр резьбы d , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг
1	0,049
1,4	0,044
1,6	0,043
2	0,083
2,5	0,188
3	0,238
3,5	0,312
4	0,456
5	0,720
6	1,420
8	2,942
10	5,456
12	7,826
14	12,60
16	18,76
18	29,84
20	37,24
22	54,02
24	64,40
27	94,62
30	134,75
36	229,90
42	379,38
48	583,66

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. N 3, 4, 6, 7).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (справочное)

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	18,9	21,1	24,5	35,7
$d_{ш}$, не менее	15,6	17,4	20,6	30,0
Теоретическая масса 1000 шт. гаек с крупным шагом резьбы, кг \approx	6,542	9,290	14,59	44,44

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Введено дополнительно, Изм. N 6; измененная редакция, Изм. N 7).

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: Стандартинформ, 2010