Государственный стандарт

Группа Г33

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Конструкция и размеры

Hexagon nuts, product grade B. Construction and dimensionsns

ГОСТ 5915-70

Постановлением Государственного комитета стандартов мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 18 февраля 1970 г. № 178 срок введения установлен с 01.07.72

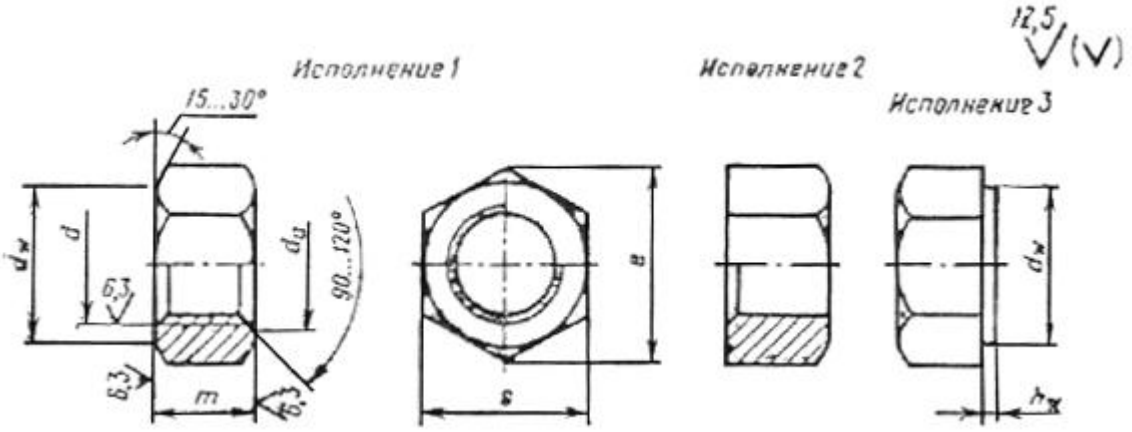
в части размера «под ключ» *S* = 13 мм с 01.01.92

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*.

* На территории Российской Федерации в части маркировки действуют ГОСТ Р 52627-2006, ГОСТ Р 52628- 2006.

6. **(Исключен**, **Изм. № 2).**
7. Масса гаек указана в приложении 1.
8. **(Исключен**, **Изм. № 4).**


12,5
(√)
Исполнение 1
Исполнение 2
Исполнение 3
15...30°
90...120°
6,3
6,3
6,3
d
m
e
s

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	4,0	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	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	2,9	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

Продолжение таблицы

dw, 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
hw	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	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.
3. Допускается изготавливать гайки с номинальной высотой *m* не менее 0,8*d* и предельными отклонениями по ГОСТ 1759.1 при условии соблюдения требований ГОСТ 1759.5*.

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 52628-2006.

Пример условного обозначения гайки 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 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

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 величины массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты: 0,356 - для алюминиевого сплава; 1,080 - для латуни.

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

Номинальный диаметр резьбы *d*	10	12	14	22
Размер «под ключ» *S*	17	19	22	32
Диаметр описанной окружности е, 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

Размеры в мм

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

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

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	36		

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

7. ИЗДАНИЕ (февраль 2010 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)