

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ А ГОСТ 5927-70

(СТ СЭВ 3680-82)

Конструкция и размеры

Hexagon nuts, product grade A.
Construction and dimensions

Дата введения 01.01.72

в части размера «под ключ» S = 13 мм

01.01.73

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки класса точности А с диаметром резьбы от 1 до 48 мм. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3680-82.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

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

(Измененная редакция, Изм. N 3, 4, 6, 7).

3. Резьба - по ГОСТ 24705.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 4, 5).

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

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

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.

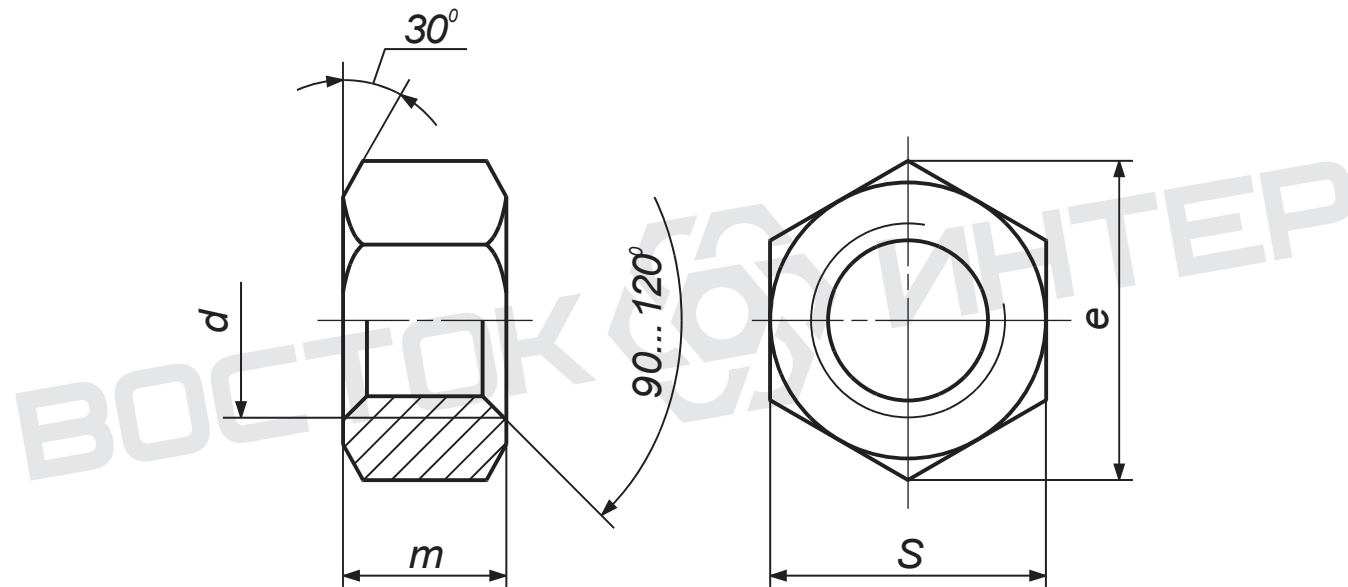
(Измененная редакция, Изм. N 2, 5).

5. Технические требования - по ГОСТ 1759.0.

6. **(Исключен, Изм. N 2).**

7. Масса гаек указана в приложении 1.

8. **(Исключен, Изм. N 4).**



Номинальный размер 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	0,30	0,35	0,40	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	-										1	1,25	1,5	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	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	3,4		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	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	15	18	20	22	24	27	30	36	42	48
	не более	1,15	1,61	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	2,90		3,6	4,5	5,0	5,4	6,3	7,2	9,0	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 t	1,0	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.
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.

Пример условного обозначения гайки с 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 5927-70

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

Гайка M12-6H.6.A (S18) ГОСТ 5927-70

То же, 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 оллиной 6 мкм:

Гайка 2M12x1,25-6H.12.40X.016 ГОСТ 5927-70

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

Масса стальных гаек 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»
1	0,062	12	15,670
1,4	0,057	14	25,330
1,6	0,074	16	37,610
2	0,141	18	53,270
2,5	0,272	20	71,440
3	0,377	22	103,150
3,5	0,497	24	122,870
4	0,800	27	175,280
5	1,440	30	242,540
6	2,573	36	416,780
8	5,548	42	623,880
10	10,220	48	956,200

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.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 6).

мм

Номинальный диаметр резьбы d	10	12	14	22
Размер «под ключ» S	17	19	22	32
Диаметр описанной окружности e, не менее	18,9	21,1	24,5	35,7
d_w , не менее	15,6	17,4	20,6	30,0
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 3680-82

4. ВЗАМЕН ГОСТ 5927-62

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 24705-81	3
ГОСТ 1759.3-83	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.