

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ С ГОСТ 15526-70

(СТ СЭВ 3684-82)

**Конструкция и размеры**

Hexagon nuts, product grade C.  
Construction and dimensions

Дата введения 01.01.72

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки класса точности С с диаметром резьбы от 3 до 48 мм. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3684-82.

(Измененная редакция, Изм. № 4, 6).

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

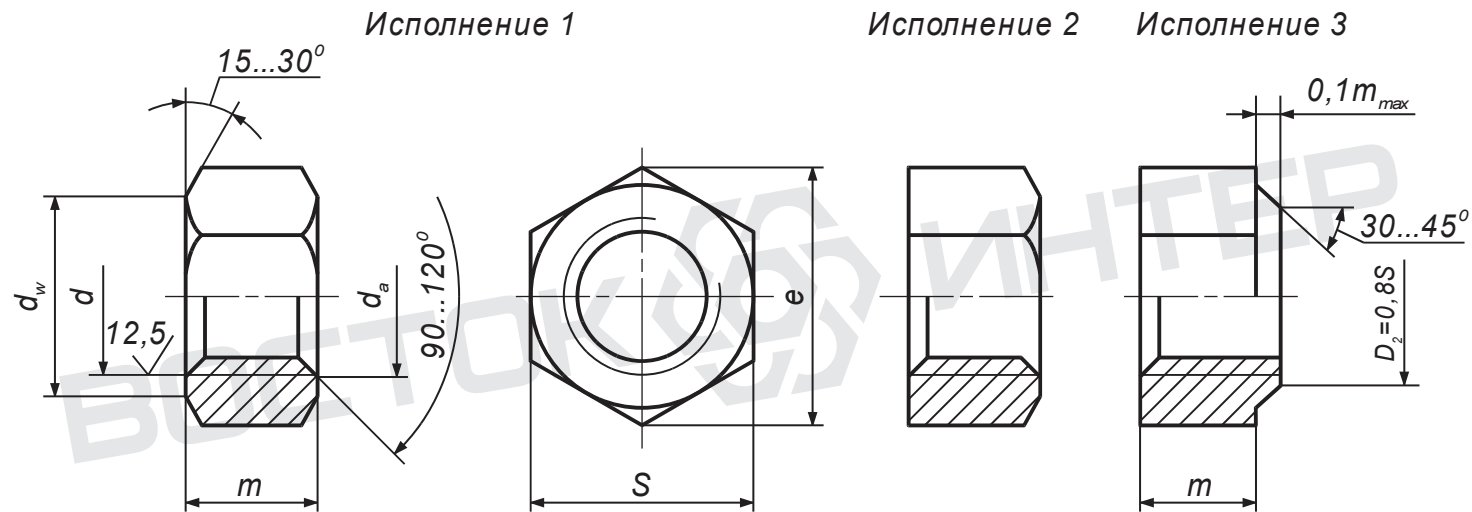
(Измененная редакция, Изм. № 2-7).

3. Резьба - по ГОСТ 24705.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

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

50/ (✓)



мм																			
Номинальный размер резьбы $d$	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48	
Шаг резьбы	0,50	0,70	0,80	1	1,25	1,5	1,75	2		2,5			3		3,5	4	4,5	5	
Размер «под ключ» $S$	5,5	7	8	10	13	16	18	21	24	27	30	34	36	41	46	55	65	75	
Диаметр описанной окружности $e$ , не менее	5,9	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	
$d_a$	не менее	3	4	5	6	8	10	12	14	15	18	20	22	24	27	30	36	42	48
	не более	3,45	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	5,0	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	
Высота $t$	3,4	4,4	5,6	6,1	7,9	9,5	12,2	13,9	15,9	17,3	18,7	20,5	22,3	24,35	26,4	31,5	34,9	38,9	

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  $0,8d$  и предельными отклонениями по ГОСТ 1759.1 при условии соблюдения требований ГОСТ 1759.5.

Пример условного обозначения гайки исполнения 1 с диаметром резьбы  $d=12$  мм, с размером «под ключ»  $S=18$  мм, [класса прочности 5](#):

*Гайка M12.5 (S18) ГОСТ 15526-70*

То же, исполнения 2, с размером «под ключ»  $S=19$  мм, класса прочности 4:

*Гайка 2M12.4 ГОСТ 15526-70*

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

3а, 3б. **(Введены дополнительно, Изм. № 5).**

4. Технические требования - по ГОСТ 1759.0.

Механические свойства гаек должны соответствовать классам прочности 4 и 5 по ГОСТ 1759.5.

Гайки поставляют без покрытий.

В гайках исполнения 3 допускается утяжка металла, приводящая к местному уменьшению высоты ребер не более чем на 3 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5. **(Исключен, Изм. № 2).**

6. Масса гаек указана в приложении 1.

7. **(Исключен, Изм. № 4).**

**Масса стальных гаек (исполнение 1)**

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг»
3	0,542
4	1,109
5	1,720
6	3,026
8	6,461
10	11,58
12	17,73
14	27,43
16	40,45
18	56,25
20	74,26
22	106,9
24	127,5
27	180,9
30	250,3
36	423,6
42	661,5
48	988,2

мм

Номинальный диаметр резьбы d	10	12	14	22
Размер «под ключ» S	17	19	22	32
Диаметр описанной окружности e, не менее	18,7	20,9	23,9	35,0
d <sub>w</sub> , не менее	15,5	17,2	20,1	29,5
Теоретическая масса 1000 шт. гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы, кг»	13,67	20,76	31,43	88,75

**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 3684-82

### 4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

### 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	4	ГОСТ 1759.5-87	2, 4
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](http://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.