



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ А

## ГОСТ 5929-70

(СТ СЭВ 3681-82)

**Конструкция и размеры**

Hexagon lock-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 низкие гайки класса точности А с диаметром резьбы от 1 до 48 мм. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3681-82.

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

**(Исключен, Изм. № 5).**

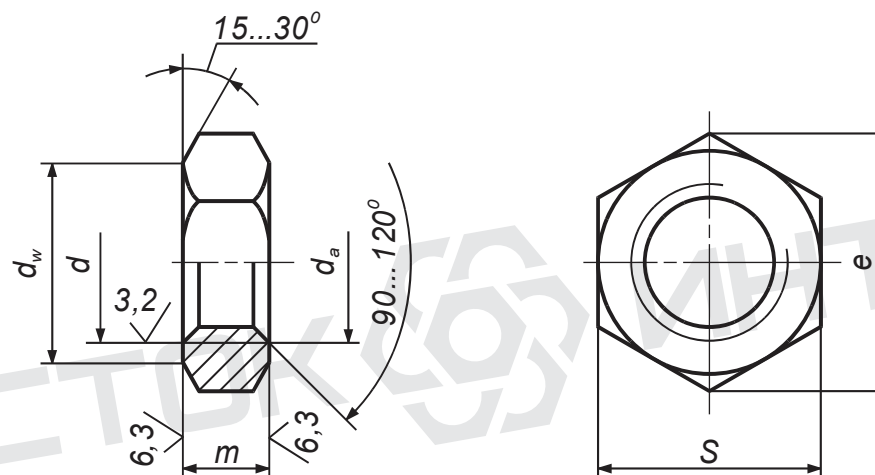
5. Технические требования - по ГОСТ 1759.0.

**6. (Исключен, Изм. № 2).**

7. Масса гаек указана в приложении 1.

**8. (Исключен, Изм. № 4).**

12,5/ (✓)



		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	-										1	1,25		1,5			2		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	10,0	45,6	51,3	61,3	72,6	83,9	
$d_a$	не менее	1,0	1,4	1,6	2	2,5	3,0	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
$d_n$ , не менее		2,9		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 $t$ ( $h_{14}$ для $d \leq 12$ ; $h_{15}$ для $M12 < d \leq M18$ ; $h_{16}$ для $d > M18$ )		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	10,0	11,0	12,0	13,5	15,0	18,0	21,0	24,0

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 M12-6H.04 (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 40X, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

*Гайка 2M12x1,25-6H.06.40X.016 ГОСТ 5929-70*

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

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. № 3, 4, 6, 7).**

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
$d_w$ , не менее	15,6	17,4	20,6	30,0
Теоретическая масса 1000 шт. гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы, кг»	6,542	9,290	14,59	44,44

**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 12.08.70 № 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	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1759.0-87	5	ГОСТ 1759.3-83	3б
ГОСТ 1759.1-82	3а	ГОСТ 24705-81	3

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

### **7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 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: 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.