www.vostok-inter.ua | ВОСТОК-ИНТЕР | www.vostok-inter.com.ua

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ГАЙКИ КРУГЛЫЕ С РАДИАЛЬНО РАСПОЛОЖЕННЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ КЛАССА ТОЧНОСТИ А

Конструкция и размеры

Round nuts with radially spaced holes, product grade A. Design and dimensions

ГОСТ 8381-73

Взамен ГОСТ 8381-66, ГОСТ 11873-66, в части гаек с радиально расположенными отверстиями

Утвержден Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 19 декабря 1973 г. № 2716. Дата введения установлена

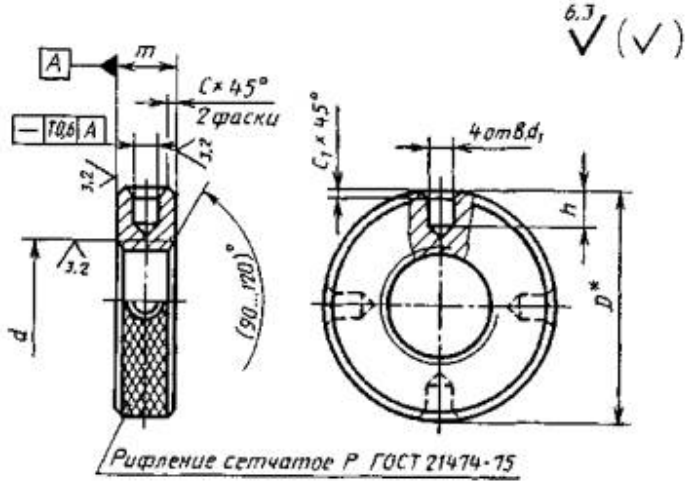
01.01.75

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

Издание 2006 г. с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1980 г., декабре 1986 г. (ИУС 4-80, 3-87).

1. Настоящий стандарт распространяется на круглые гайки с радиально расположенными отверстиями с диаметром резьбы от 2 до 20 мм.

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



мм

Номинальный диаметр резьбы *d*	Шаг резьбы		*D*	*m*	H13	h +IT14	*c*, не более	c_1, не более	Шаг рифлении, *P*
	крупный	мелкий							
2	0,4	-	5,5	2,0	1,0	1,2	0,3	0,1	0,6
2,5	0,45	-	7,0	2,2	1,2	1,5			
3	0,5	-	8,0	2,5	1,5	1,7			
4	0,7	-	10	3,4		2,0			
5	0,8	-	12	4,2	2,0	2,3	0,5	0,2	0,8
6	1,0	-	16	5,0	3,0	3,5			
8	1,25	1,0	20			4,5	0,8	0,4	1,0
10	1,5	1,25	25	6,0	3,5				
12	1,75		28			5,0			
16	2,0	1,5	32	7,0	4,0	6,0	1,2	0,6	
20	2,5		36	8,0					

Пример условного обозначения гайки диаметром резьбы *d* = 12 мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 7Н, класса прочности 5, без покрытия:

Гайка М12.5 ГОСТ 8381- 73

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 12, из стали 40Х с покрытием 02 толщиной 9 мкм:

Гайка М12×1,25.6Н.12.40Х.029 ГОСТ 8381-73

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Резьба - по ГОСТ 24705-2004.

4. По заказу потребителя допускается изготовление гаек без рифления.

5. Поверхности отверстий «под ключ» стальных гаек должны иметь твердость 37,5 . . . 43,5 $HRC_э$.

6. Стальные гайки должны быть подвергнуты объемной термической обработке до твердости 28 . . . 33,5 $HRC_э$.

3 - 6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

7. По заказу потребителя допускается стальные гайки изготовлять без термообработки.

8. Допуск перпендикулярности опорной поверхности гайки относительно оси резьбы - по 10-й степени точности ГОСТ 24643-81.

9. Допуск параллельности опорных поверхностей гайки - по 10-й степени точности ГОСТ 24643-81.

8, 9. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

10. По заказу потребителя гайки должны быть размагничены.

11. Остальные технические требования - по ГОСТ 1759.0-87.

12. Теоретическая масса гаек указана в приложении.

13. Неуказанные допуски размеров, формы и расположения поверхностей - по ГОСТ 1759.1-82.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Масса стальных гаек с крупным шагом резьбы

Номинальный диаметр резьбы *d*, мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг ≈
2	0,304
2,5	0,532
3	0,750
4	1,690
5	2,960
6	6,160
8	9,670
10	18,64
12	23,01
16	32,33
20	44,72
-	

Примечание. Для определения массы гаек из других материалов величины масс, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты: 0,356 - для алюминиевого сплава; 1,080 - для латуни.