

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ВЫСОКИЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Конструкция и размеры

Hexagon thick nuts product grade B.  
Construction and dimensions.

ГОСТ  
15523—70

(СТ СЭВ 5636—86)

ОКП 12 8300

Дата введения 01.01.72

в части размера «под ключ»  $S = 13$  мм

01.01.73

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные высокие гайки класса точности В с диаметром резьбы от 3 до 48 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5636—86.

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

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

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

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 поверхности 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.

6. **(Исключен, Изм. № 2).**

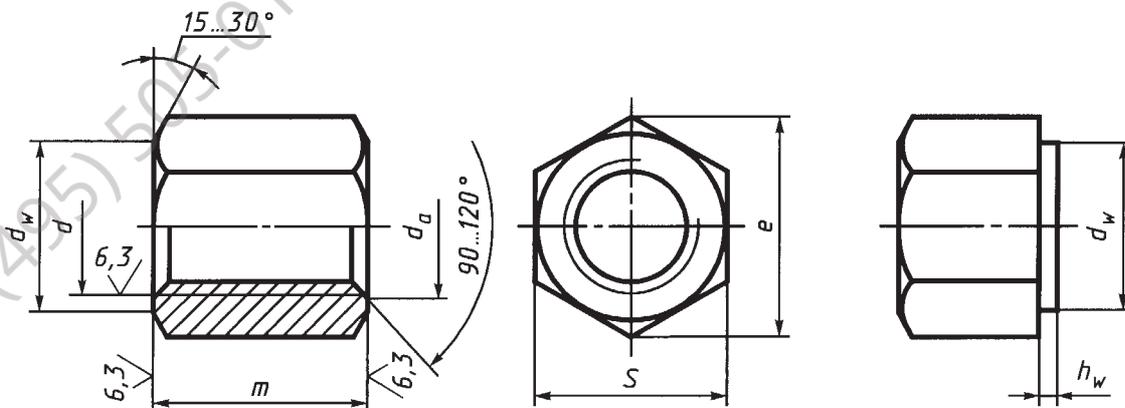
7. Масса гаек указана в приложении 1.

8. **(Исключен, Изм. № 4).**

12,5  
√(√)

Исполнение 1

Исполнение 2



мм

|   |          |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|---|----------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Номинальный диаметр резьбы $d$              | 3        | 4    | 5    | 6    | 8    | 10   | 12   | (14) | 16   | (18) | 20   | (22) | 24   | (27) | 30   | 36   | 42   | 48   |
| Шаг резьбы                                  | крупный  | 0,5  | 0,7  | 0,8  | 1    | 1,25 | 1,5  | 2    | 2    | 2,5  | 3    | 3,5  | 4    | 4,5  | 5    |      |      |      |
|   | мелкий   | —    | —    | —    | —    | 1    | 1,25 | 1,5  | 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 | не менее | 3,0  | 4,0  | 5,0  | 6,0  | 8,0  | 10   | 12   | 14   | 16   | 18   | 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 | 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 |
| $h_w$                                       | не более | 0,4  | 0,4  | 0,5  | 0,5  | 0,6  | 0,6  | 0,6  | 0,6  | 0,6  | 0,6  | 0,6  | 0,6  | 0,6  | 0,6  | 0,6  | 0,6  | 0,6  |
|   | не менее | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 |
| Высота $m$                                  | не более | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 |
|   | не менее | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 |
| Высота $t$                                  | не более | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 |
|   | не менее | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 | 0,25 |
| Высота $t$                                  | 3,6      | 4,8  | 6    | 7,2  | 9,6  | 12   | 14   | 17   | 19   | 22   | 24   | 26   | 29   | 32   | 36   | 43   | 50   | 58   |

П р и м е ч а н и я:

1. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.

П р и м е р у с л о в н о г о о б о з н а ч е н и я гайки исполнения 1 с диаметром резьбы  $d = 12$  мм, с размером «под ключ»  $S = 18$  мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 5, без покрытия:

Гайка M12—6H.5 (S18) ГОСТ 15523—70

То же, исполнения 2, с размером «под ключ»  $S = 19$  мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 12, из стали марки 40X, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

Гайка 2M12-1,25—6H.12.40X.016 ГОСТ 15523—70

## Масса стальных гаек (исполнение 1) 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 $\approx$ |
|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|
| 3                                   | 0,562   | 12                                  | 19,030  | 24                                  | 170,90  |
| 4                                   | 1,183   | 14                                  | 32,650  | 27                                  | 232,70  |
| 5                                   | 1,798   | 16                                  | 47,170  | 30                                  | 334,70  |
| 6                                   | 3,188   | 18                                  | 69,81   | 36                                  | 574,70  |
| 8                                   | 8,285   | 20                                  | 93,15   | 42                                  | 930,60  |
| 10                                  | 14,260  | 22                                  | 132,90  | 48                                  | 1451,00   |

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.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. (Измененная редакция, Изм. № 6—8).

## 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   | 18,7  | 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 $\approx$ | 16,92 | 22,51 | 37,56 | 109,90 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Введено дополнительно, Изм. № 7; измененная редакция, Изм. № 8).