

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ
КЛАССА ТОЧНОСТИ В

ГОСТ
5916—70

Конструкция и размеры

(СТ СЭВ 3685—82)

Hexagon lock-nuts, product grade B.
Construction and dimensions

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 низкие гайки класса точности В с диаметром резьбы от 1 до 48 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3685—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).**

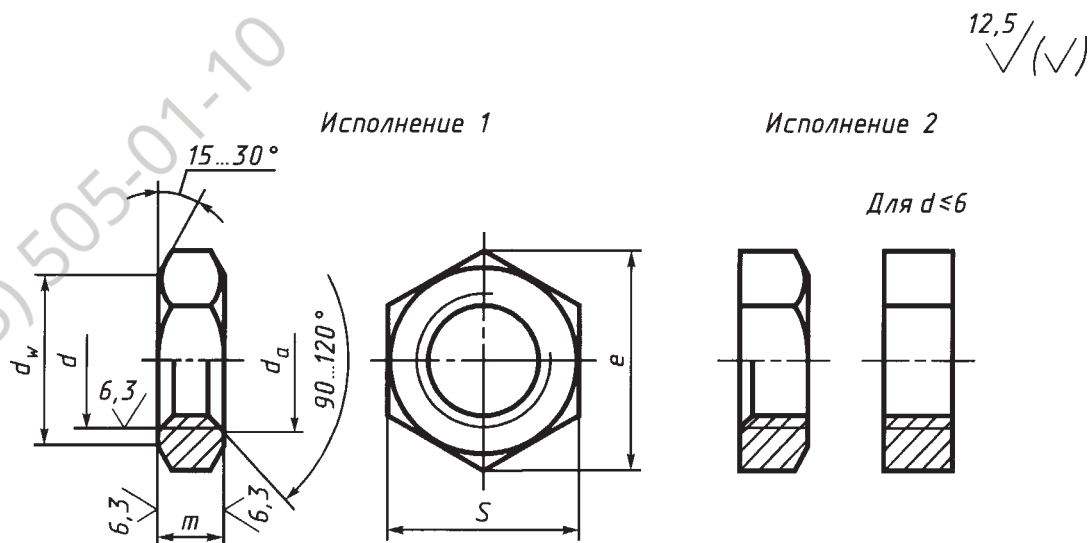
4. **(Исключен, Изм. № 5).**

5. Технические требования — по ГОСТ 1759.0.

6. **(Исключен, Изм. № 2).**

7. Масса гаек указана в приложении 1.

8. **(Исключен, Изм. № 4).**



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 | | | | | |
|--|----------|-------|------|------|-----|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|----|----|
| | 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 | — | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Размер «под ключ» S | 1, 1,25 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Размер «под ключ» S | 3,2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Диаметр описанной окружности e , не менее | 3,3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 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 | 34 | 36 | 41 | 46 | 55 | 65 | 75 |
| 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 | 60,8 | 71,3 | 82,6 | | |
| d_w , не менее | 2,9 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Высота m (h14 для $d \leq 12$; h15 для $M12 < d \leq M18$; h16 для $d > M18$) | 0,8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 1,0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Примечания:

1. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Предельные отклонения высоты гаек М1—М6, изготавливаемых вырубкой, — по соответствующим стандартам на материал.
3. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.

Пример условного обозначения гайки исполнения 1 с диаметром резьбы $d = 12$ мм, с размером «под ключ» $S = 18$ мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 04, без покрытия:

Гайка М12—6Н.04 (S18) ГОСТ 5916—70

То же, исполнения 2, с размером «под ключ» $S = 19$ мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 05, из стали марки 40Х, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

Гайка 2М12.1,25—6Н.05.40Х.016 ГОСТ 5916—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 |
|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|
| 1 | 0,037 | 5 | 0,656 | 20 | 35,53 |
| 1,4 | 0,038 | 6 | 1,254 | 22 | 50,01 |
| 1,6 | 0,057 | 8 | 2,667 | 24 | 59,79 |
| 2 | 0,074 | 10 | 5,020 | 27 | 88,06 |
| 2,5 | 0,163 | 12 | 6,840 | 30 | 127,15 |
| 3 | 0,218 | 14 | 11,67 | 36 | 216,99 |
| 3,5 | 0,276 | 16 | 17,68 | 42 | 360,63 |
| 4 | 0,431 | 18 | 25,98 | 48 | 558,12 |

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. № 3, 4, 6).

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 | 6,110 | 8,304 | 13,66 | 40,43 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Введено дополнительно, Изм. № 6; измененная редакция, Изм. № 7).