

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ
КЛАССА ТОЧНОСТИ В.
Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ
5916-70***

(СТ СЭВ 3685-82)

Взамен

ГОСТ 5916-62

ОКП 12 8300

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18 февраля 1970 г. № 178 срок введения установлен с 01.01.72

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

с 01.01.73

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 12.05.85 № 1313 срок действия продлен

до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

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).

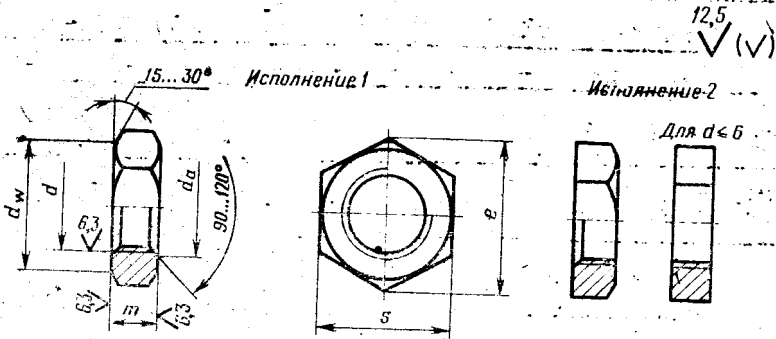
Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 2, 3, 4, 5, утвержденными в феврале 1974 г., марте 1981 г., июне 1983 г. (ИУС № 3-74, 6-81, 11-83, 8-85)

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



Номинальный диаметр резьбы d		(1)	(1,4)	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8
Шаг резьбы	Крупный	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25
	Мелкий	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
Размер „под ключ“ S		3,2			4	5	5,5	6	7	8	10	13
Диаметр описанной окружности e , не менее		3,3			4,2	5,3	5,9	6,4	7,5	8,6	10,9	14,2
d_a	не менее	1	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8
	не более	1,15	1,61	1,84	2,30	2,9	3,45	4,00	4,60	5,75	6,75	8,75
d_w , не менее		2,90			3,6	4,5	5,0	5,4	6,3	7,2	9,0	11,7
Высота m		0,8	1	1	1,2	1,6	1,8	2	2,2	2,7	3,2	4

Примечания:

1. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

2. Предельные отклонения высоты гаек М1—М6, изготавливаемых вырубкой,

Пример условного обозначения гайки исполне-
полем допуска 6Н, класса прочности 04 без покрытия:

Гайка М12—6Н.04

То же, исполнения 2, с мелким шагом резьбы с полем допуска
толщиной 6 мкм:

Гайка 2М12×1,25 — 6Н.06.40Х.016

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4, 5).

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81.

(Измененная редакция, Изм. 2, 4).

За. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров,
отклонений формы и расположения поверхностей и методы конт-
роля — по ГОСТ 1759.1—82.

в мм

10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5	4	4,5	5
1,25	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	3	3	3
17	19	22	24	27	30	32	36	41	46	55	65	75
18,7	20,9	23,9	26,2	29,6	33,0	35,0	29,6	45,2	50,9	60,8	71,3	82,6
10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
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
15,5	17,2	20,1	22,0	24,8	27,7	29,5	33,2	38,0	42,7	51,1	59,9	69,4
5	6	7	8	9	10	11	12	13,5	15	18	21	24

по соответствующим стандартам на материал.

ния 1, диаметром резьбы $d=12$ мм, с крупным шагом резьбы с

ГОСТ 5916—70

6H, класса прочности 06, из стали марки 40X, с покрытием 01

ГОСТ 5916—70

36. Допустимые дефекты поверхности гаек и методы контроля — по ГОСТ 1759.3—83.

За, 36. (Введены дополнительно, Изм. № 5).

4. (Исключен, Изм. № 5).

5. Технические требования — по ГОСТ 1759—70.

6. (Исключен, Изм. № 2).

7. Масса гаек указана в приложении 1.

8. (Исключен, Изм. № 4).

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
1	0,037	12	8,304
1,4	0,038	14	13,66
1,6	0,037	16	17,68
2	0,074	18	25,98
2,5	0,163	20	35,53
3	0,218	22	40,43
3,5	0,276	24	59,79
4	0,431	27	88,06
5	0,656	30	127,15
6	1,254	36	216,99
8	2,667	42	330,63
10	6,110	48	558,12

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.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

Приложение 2. (Исключено, Изм. № 4).