

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ВЫСОКИЕ
КЛАССА ТОЧНОСТИ В.

Конструкция и размеры

Hexagon thick nuts with diameter of thread
product grade B.
Construction and dimensions

ГОСТ
15523-70*

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

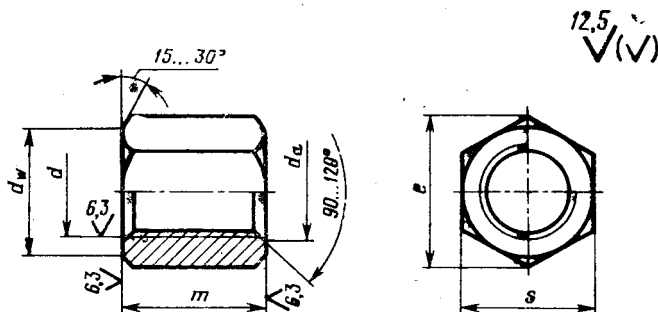
Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 12.05.85 № 1313 срок действия продлен

до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные высокие гайки класса точности В с диаметром резьбы от 3 до 48 мм. (Измененная редакция, Изм. № 4).

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



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)

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	1,75	2	2	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5	4	4,5	5
	Мелкий	—	—	—	—	1	1,25	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	3	3	3
Размер „под ключ“ S		5,5	7	8	10	13	17	19	22	24	27	30	32	36	41	46	55	65	75
Диаметр описанной окружности e , не менее		5,9	7,5	8,6	10,9	14,2	18,7	20,9	23,9	26,2	29,6	33,0	35,0	39,6	45,2	50,9	60,8	71,3	82,6
d_a	не менее	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	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	21,6	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	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
Высота m		3,6	4,8	6	7,5	9,0	12	15	17	19	22	24	26	28	32	36	42	50	58

Примечание. Размеры гаск, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения гайки диаметром резьбы $d=12$ мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 5, без покрытия:

Гайка М12—6H.5 ГОСТ 15523—70

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 12, из стали марки 40X, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

Гайка М12×1,25—6H.12.40X.016 ГОСТ 15523—70

(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 контроля— по ГОСТ 1759.1—82.

3б. Допустимые дефекты поверхности и методы контроля — по ГОСТ 1759.3—83.

За, 3б. (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).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Масса стальных гаек с крупным шагом резьбы

Номинальный диаметр резьбы d , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг≈	Номинальный диаметр резьбы d , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг≈
3	0,562	18	69,81
4	1,183	20	93,15
5	1,798	22	109,90
6	3,392	24	162,10
8	7,596	27	232,70
10	16,920	30	334,70
12	24,960	36	554,10
14	37,560	42	930,60
16	47,170	48	1451,00

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 2. (Исключено, Изм. № 4).