

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ  
С УМЕНЬШЕННЫМ РАЗМЕРОМ «ПОД КЛЮЧ»  
КЛАССА ТОЧНОСТИ А

Конструкция и размеры

Hexagon lock-nuts with reduced width  
across flats, product grade A  
Construction and dimensions

ОКП 12 8300

ГОСТ  
2526—70\*

Взамен  
ГОСТ 2526—62

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

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 12.05.85 № 1314 срок действия продлен

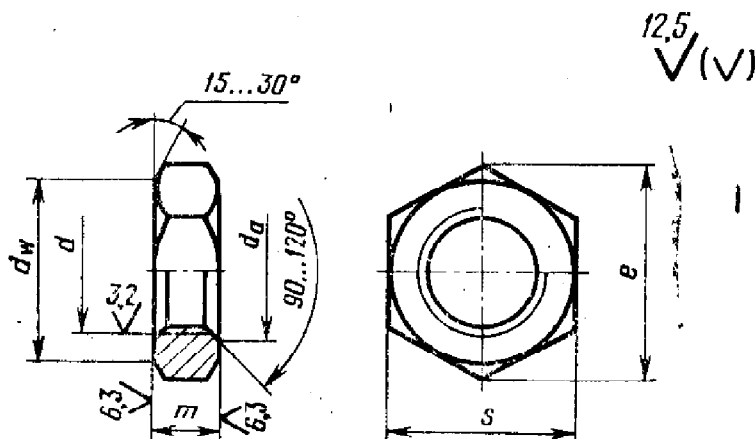
до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные низкие гайки с уменьшенным размером «под ключ» класса точности А с диаметром резьбы от 8 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., мае 1985 г. (ИУС № 3 — 74, 6 — 81, 11 — 83, 8 — 85)

мм

|   |          |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|---|----------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Номинальный диаметр резьбы $d$              | 8        | 10   | 12   | (14) | 16   | (18) | 20   | (22) | 24   | (27) | 30   | 36   | 42   | 48   |
| Шаг резьбы                                  | Крупный  | 1,25 | 1,5  | 1,75 | 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  | 2    | 2    | 2    | 3    | 3    | 3    |
| Размер «под ключ» $S$                       | 12       | 14   | 17   | 19   | 22   | 24   | 27   | 30   | 32   | 36   | 41   | 50   | 60   | 70   |
| Диаметр описанной окружности $e$ , не менее | 13,3     | 15,5 | 18,9 | 21,1 | 24,5 | 26,8 | 30,1 | 33,5 | 35,7 | 40,0 | 45,6 | 55,8 | 67,0 | 78,3 |
| $d_a$                                       | не менее | 8    | 10   | 12   | 14   | 16   | 18   | 20   | 24   | 27   | 30   | 36   | 42   | 48   |
|   | не более | 8,75 | 10,8 | 13,0 | 15,1 | 17,3 | 19,4 | 21,6 | 25,9 | 29,2 | 32,4 | 38,9 | 45,4 | 51,8 |
| $d_w$ , не менее                            | 10,6     | 12,6 | 15,6 | 17,4 | 20,6 | 22,5 | 25,3 | 28,2 | 30,0 | 33,6 | 38,4 | 46,9 | 56,3 | 65,8 |
| Высота $m$                                  | 4        | 5    | 6    | 7    | 8    | 9    | 10   | 11   | 12   | 13,5 | 15   | 18   | 21   | 24   |

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

Пример условного обозначения гайки диаметром резьбы  $d=12$  мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 04, без покрытия:

*Гайка М12—6Н.04 ГОСТ 2526—70*

То же, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 04, из стали марки А12, без покрытия:

*Гайка М12—6Н.04.А ГОСТ 2526—70*

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 06, из стали марки 40Х, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

*Гайка М12×1,25—6Н.06.40Х.016 ГОСТ 2526—70*

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

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

3а. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей и методы контроля — по ГОСТ 1759.1—82.

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

3а, 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).

---

## Масса стальных гаек 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 $\approx$ |
|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|
| 8                                   | 2,348   | 22                                  | 35,971  |
| 10                                  | 3,713   | 24                                  | 44,410  |
| 12                                  | 6,730   | 27                                  | 61,557  |
| 14                                  | 9,271   | 30                                  | 93,852  |
| 16                                  | 14,285  | 36                                  | 171,531   |
| 18                                  | 18,716  | 42                                  | 296,729   |
| 20                                  | 26,460  | 48                                  | 473,815   |

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. № 4)

Приложение 2. (Исключено, Изм. № 4).