

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**ГОСТ  
5915-70\***

**Конструкция и размеры**

**(СТ СЭВ  
3683-82)**

Hexagon nuts, product grade B.  
Construction and dimensions

**Взамен  
ГОСТ 5915-62**

---

**Постановлением Государственного комитета стандартов,  
мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР  
18 февраля 1970 г. № 178 срок введения установлен**

**с 01.07.72**

**в части размера «под ключ»  $S = 16, 18, 21, 34$  мм**

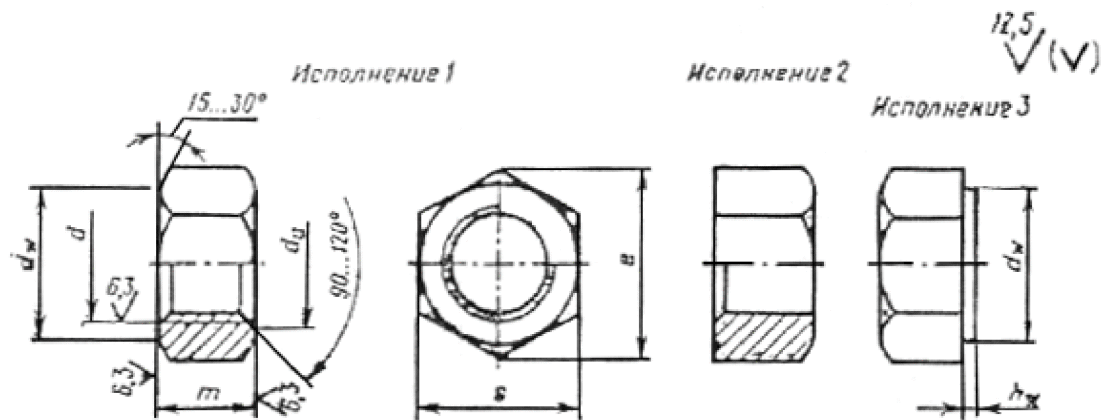
**с 01.01.91**

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки класса точности В с диаметром резьбы от 1,6 до 48 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3683-82.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

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



Номинальный размер резьбы $d$		1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(20)
Шаг резьбы	крупный	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	1	1,25	1,5	1,75	2		
	мелкий	-								1	1,25		1		
Размер «под ключ» $S$		3,2	4,0	5,0	5,5	6	7	8	10	13	16	18	21	24	28
Диаметр описанной окружности $e$ , не менее		3,3	4,2	5,3	5,9	6,4	7,5	8,6	10,9	14,2	17,6	19,9	22,8	26,2	30,2
$d_a$	не менее	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	15	18
	не более	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	20,0
$d_w$ , не менее		2,9	3,6	4,5	5,0	5,4	6,3	7,2	9,0	11,7	14,5	16,5	19,2	22,0	26,0

Номинальный размер резьбы $d$		1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)
$h_w$	не более	0,2		0,3	0,4			0,5		0,6					
	не менее	0,10			0,15										
Высота $m$		1,3	1,6	2,0	2,4	2,8	3,2	4,7	5,2	6,8	8,4	10,8	12,8	14,8	16,8

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

2. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.

**(Измененная редакция, Изм. № 6).**

3. Допускается изготовление гаек с номинальной высотой  $m$  не менее  $0,8d$  и предельными отклонениями по [ГОСТ 1759.1-82](#) при условии соблюдения требований [ГОСТ 1759.5-87](#).

**(Измененная редакция, Изм. № 6).**

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 поверхностей гаек и методы контроля - по [ГОСТ 1759.3-83](#).

3а, 3б. **(Введены дополнительно, Изм. № 5).**

4. **(Исключен, Изм. № 5).**

5. Технические требования - по [ГОСТ 1759.0-87](#).

**(Измененная редакция, Изм. № 6).**

6. **(Исключен, Изм. № 2).**

7. Масса гаек указана в приложении [1](#).

8. **(Исключен, Изм. № 4).**

Пример условного обозначения гайки исполнения 1, диаметром резьбы  $d = 12$  мм, с размером «под ключ»  $S = 18$  мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 5, без покрытия:

*Гайка М12-6Н.5 (S18) ГОСТ 5915-70*

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

*Гайка 2М12'1,25-6Н.12.40Х.016 ГОСТ 5915-70*

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4, 5, 7).**

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

### Масса стальных гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг »
1,6	0,074

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг »
2	0,141
2,5	0,272
3	0,377
3,5	0,497
4	0,800
5	1,440
6	2,573
8	5,548
10	10,220
12	15,670
14	25,330
16	37,610
18	53,270
20	71,440

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг »
22	103,150
24	122,870
27	175,280
30	242,540
36	416,780
42	623,880
48	956,200

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

## **ПРИЛОЖЕНИЕ 2**

*Справочное*

Размеры в мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	10	12	14	22
Размер «под ключ» $S$	17	19	22	32

Номинальный диаметр резьбы $d$	10	12	14	22
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 »	12,06	18,40	28,91	85,67

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

### **ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР**

#### **РАЗРАБОТЧИКИ**

**И.Н. Недовизий**, канд. техн. наук; **Б.М. Ригмант**; **В.И. Мокринский**, канд. техн. наук

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18.02.70 № 178

**3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3683-82**

**4. ВЗАМЕН ГОСТ 5915-62**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
<a href="#">ГОСТ 1759.0-87</a>	<a href="#">5</a>	<a href="#">ГОСТ 1759.5-87</a>	<a href="#">2</a>
<a href="#">ГОСТ 1759.1-87</a>	<a href="#">2, 3а</a>	<a href="#">ГОСТ 24705-81</a>	<a href="#">3</a>
<a href="#">ГОСТ 1759.3-87</a>	<a href="#">3б</a>		

**6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5-94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)**

**7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1998 г.) с Изменениями № 2, 3, 4, 5, 6, 7, утвержденными в феврале 1974 г., марте 1981 г., июне 1983 г., мае 1985 г., марте 1989 г., июле 1995 г. (ИУС 3-74, 6-81, 11-83, 8-85, 6-89, 9-95)**

*\* Переиздание (август 1985 г.) и 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). Внесено изм. № 6 и 7 (ИУС 6-89, ИУС 9-95).*