

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ВЫСОКИЕ
КЛАССА ТОЧНОСТИ А

Конструкция и размеры

ГОСТ
15524-70

Hexagon thick nuts product grade A.
Construction and dimensions

(СТ СЭВ 5636-86)

Дата введения 01.01.72

в части размера «под ключ» $S = 13$

мм

01.01.73

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные высокие гайки класса точности А с диаметром резьбы от 3 до 48 мм.

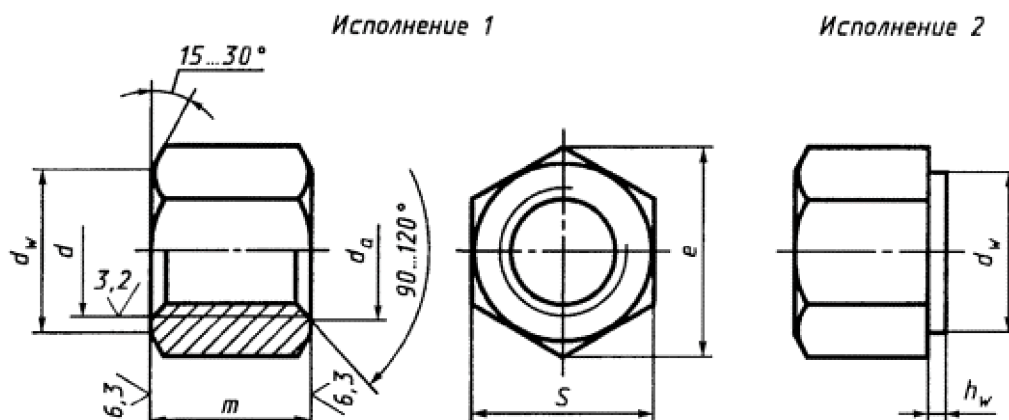
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5636-86.

(Измененная редакция, Изм. № 4, 6).

2. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на [чертеже](#) и в [таблице](#).

(Измененная редакция, Изм. № 2-8).

12,5/√(√)



мм

Номинальный диаметр резьбы d		3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24
Шаг резьбы	крупный	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2		2,5			3
	мелкий	-				1	1,25		1,5					
Размер «под ключ» S		5,5	7	8	10	13	16	18	21	24	27	30	34	36
Диаметр описанной окружности e , не менее		6	7,7	8,8	11,1	14,4	17,8	20,0	23,9	26,8	30,1	33,5	37,7	40,0
d_a	не менее	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24
	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
d_w , не менее		5,00	6,30	7,20	9,00	11,7	14,6	16,6	19,6	22,5	25,3	28,2	31,7	33,6
h_w	не более	0,4		0,5		0,6			0,7					
	не менее	0,15								0,20				
Высота t		3,6	4,8	6,0	7,2	9,6	12	14	17	19	22	24	26	29

Примечания:

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

2. 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 5, без покрытия:

Гайка M12-6H.5 (S18) ГОСТ 15524-70

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

Гайка M12-6H.6.A (S18) ГОСТ 15524-70

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 2M12 1,25-6H.12.40X.016 ГОСТ 15524-70

3. Резьба - по [ГОСТ 24705](#).

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

За. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей и методы контроля - по [ГОСТ 1759.1](#).

Зб. Допустимые дефекты поверхности гаек и методы контроля - по ГОСТ 1759.3.

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

4. Допускается по соглашению между изготовителем и потребителем изготавливать гайки с номинальным диаметром резьбы от 36 до 48 мм с шагом резьбы 2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 5).

5. Технические требования - по [ГОСТ 1759.0](#).
6. (Исключен, Изм. № 2).
7. Масса гаек указана в приложении [1](#).
8. (Исключен, Изм. № 4).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

Масса стальных гаек (исполнение 1) 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 »	Номинальный диаметр резьбы d , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг »
3	0,562	12	19,030	24	17,030
4	1,183	14	32,650	27	23,650
5	1,798	16	47,170	30	33,170
6	3,188	18	69,81	36	57,81
8	8,285	20	93,15	42	93,15
10	14,260	22	132,90	48	142,90

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. № 6, 7, 8).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Справочное

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	18,9	21,1	24,5	35,7
d_w , не менее	15,6	17,4	20,6	30,0
Теоретическая масса 1000 шт. гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы, кг »	16,92	22,51	37,56	109,90

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Введено дополнительно, Изм. № 7; измененная редакция, Изм. № 8).

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 12.08.70 № 178

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5636-86

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1759.0-87	5	ГОСТ 1759.3-83	3б
ГОСТ 1759.1-82	3а	ГОСТ 24705-81	3

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)