

ГОСТ 15523-70

Группа Г33

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ВЫСОКИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Конструкция и размеры

Hexagon thick nuts product grade B. Construction and dimensions

МКС 21.060.20

ОКП 12 8300

Дата введения 1972-01-01

в части размера "под ключ" $S = 13$ мм 1973-01-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18.02.70 N 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
ГОСТ 1759.0-87	5
ГОСТ 1759.1-82	3а
ГОСТ 1759.3-83	3б
ГОСТ 24705-2004	3

6. Ограничение срока действия снято по протоколу N 5-94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)

7. ИЗДАНИЕ (февраль 2010 г.) с Изменениями N 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, утвержденными в феврале 1974 г., марте 1981 г., июне 1983 г., мае 1985 г., апреле 1987 г., марте 1989 г., июле 1995 г. (ИУС 3-74, 6-81, 11-83, 8-85, 7-87, 6-89, 9-95)

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные высокие гайки класса точности В с диаметром резьбы от 3 до 48 мм.
(Измененная редакция, Изм. N 4, 6).

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

(Измененная редакция, Изм. N 2-8).

3. Резьба - по [ГОСТ 24705](#).

(Измененная редакция, Изм. N 2, 4).

3а. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей и методы контроля - по [ГОСТ 1759.1](#)*.

* На территории Российской Федерации документ не действует. Действует [ГОСТ Р ИСО 4759-1-2009](#). - Примечание изготовителя базы данных.

3б. Допустимые дефекты поверхности гаек и методы контроля - по [ГОСТ 1759.3](#)*.

* На территории Российской Федерации документ не действует. Действует [ГОСТ Р ИСО 6157-2-2009](#). - Примечание изготовителя базы данных.

3а, 3б. (Введены дополнительно, Изм. N 5).

4. (Исключен, Изм. N 5).

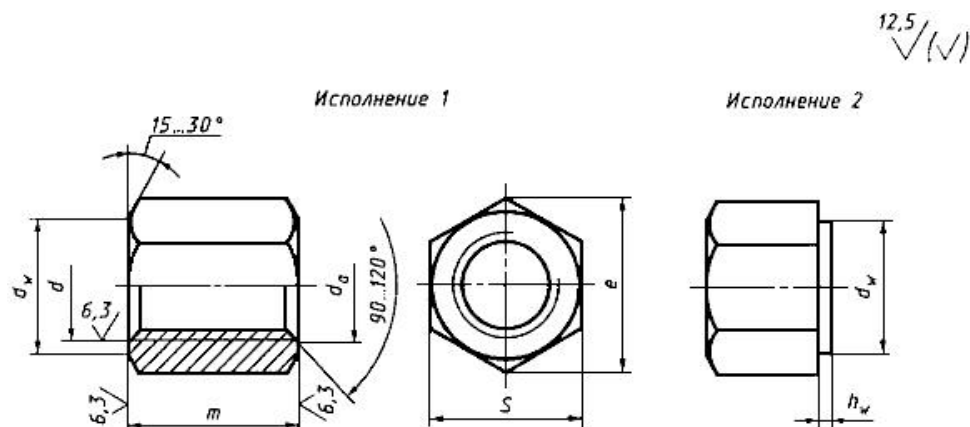
5. Технические требования - по [ГОСТ 1759.0](#)*.

* На территории Российской Федерации в части маркировки действуют [ГОСТ Р 52627-2006](#), [ГОСТ Р 52628-2006](#).

6. (Исключен, Изм. N 2).

7. Масса гаек указана в приложении 1.

8. (Исключен, Изм. N 4).



MM

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	2,5			3		3,5	4	4,5	5	
	мелкий	-				1	1,25		1,5				2		3				
Размер "под ключ" S		5,5	7	8	10	13	16	18	21	24	27	30	34	36	41	46	55	65	75
Диаметр описанной окружности e , не менее		5,9	7,5	8,6	10,9	14,2	17,6	19,9	22,8	26,2	29,6	33,0	37,3	39,6	45,2	50,9	60,8	71,3	82,6
d_a	не менее	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	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	14,5	16,5	19,2	22,0	24,8	27,7	31,4	33,2	38,0	42,7	51,1	59,9	69,4
h_w	не более	0,4		0,5		0,6			0,8										
	не менее	0,15							0,20										0,25
Высота m		3,6	4,8	6	7,2	9,6	12	14	17	19	22	24	26	29	32	36	43	50	58

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 6H, класса прочности 5, без покрытия:

Гайка M12-6H.5 (S18) ГОСТ 15523-70

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

Гайка 2M12x1,25-6H.12.40X.016 ГОСТ 15523-70

Масса стальных гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы

Номинальный диаметр резьбы d , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг
3	0,562
4	1,183
5	1,798
6	3,188
8	8,285
10	14,260
12	19,030
14	32,650
16	47,170
18	69,81
20	93,15
22	132,90
24	170,90
27	232,70
30	334,70
36	574,70
42	930,60
48	1451,00

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. N 6-8).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (справочное)

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	18,7	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 \approx	16,92	22,51	37,56	109,90

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Введено дополнительно, Изм. N 7; измененная редакция, Изм. N 8).

Электронный текст документа

подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: Стандартинформ, 2010