

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ В

ГОСТ  
5916—70

Конструкция и размеры

(СТ СЭВ 3685—82)

Hexagon lock-nuts, product grade B.  
Construction and dimensions

ОКП 12 8300

Дата введения 01.01.72

в части размера «под ключ»  $S = 13$  мм

01.01.73

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3685—82.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2—7).

3. Резьба — по ГОСТ 24705.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

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

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

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

4. (Исключен, Изм. № 5).

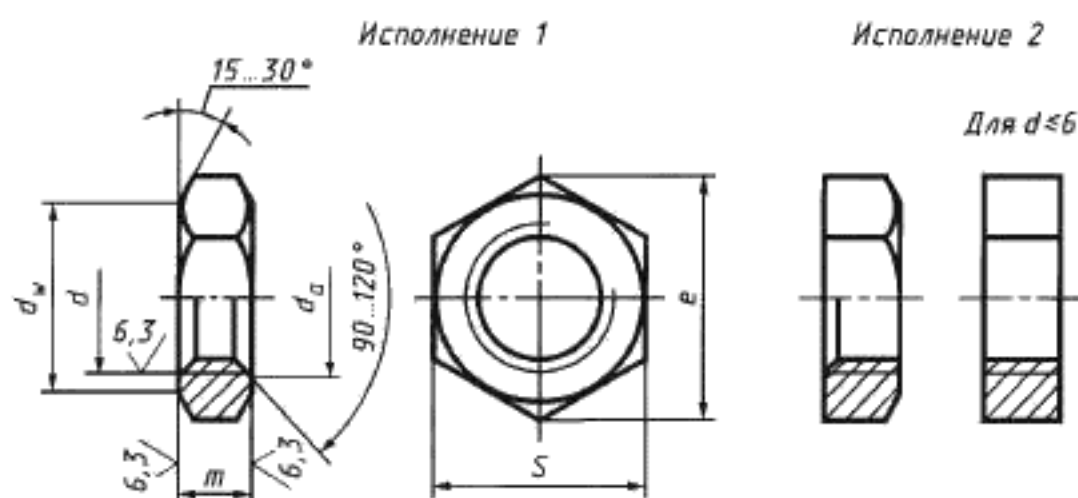
5. Технические требования — по ГОСТ 1759.0.

6. (Исключен, Изм. № 2).

7. Масса гаек указана в приложении 1.

8. (Исключен, Изм. № 4).

12,5 / (✓)



мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	(1)	(1,4)	1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48				
	Шаг резьбы	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5							
Размер «под ключ» $S$	--																											
Диаметр описанной окружности $e$ , не менее	1																											
	1,25																											
$d_p$ , не менее	1,5																											
	2																											
Высота $m$ ( $h14$ для $d \leq 12$ ; $h15$ для $M12 < d \leq M18$ ; $h16$ для $d > M18$ )	3,2																											
	3,3																											
$d_p$ , не менее	1,0	1,4	1,6	2	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	8,0	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	34	36	41	46	55	65	75
	1,15	1,61	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	19,4	21,6	23,8	25,9	29,2	32,4	38,9	45,4	51,8	59,9	69,4		
$d_p$ , не менее	2,9																											
	3,6																											
$d_p$ , не менее	4,5																											
	5,0																											
$d_p$ , не менее	6,3																											
	7,2																											
$d_p$ , не менее	9,0																											
	11,7																											
$d_p$ , не менее	14,5																											
	16,5																											
$d_p$ , не менее	19,2																											
	22,0																											
$d_p$ , не менее	24,8																											
	27,7																											
$d_p$ , не менее	31,4																											
	33,2																											
$d_p$ , не менее	38,0																											
	42,7																											
$d_p$ , не менее	51,1																											
	59,9																											
$d_p$ , не менее	69,4																											
	75																											
$d_p$ , не менее	82,6																											
	88,9																											
$d_p$ , не менее	97,5																											
	106,0																											
$d_p$ , не менее	115,0																											
	124,0																											
$d_p$ , не менее	133,0																											
	142,0																											
$d_p$ , не менее	151,0																											
	160,0																											
$d_p$ , не менее	170,0																											
	180,0																											
$d_p$ , не менее	190,0																											
	200,0																											
$d_p$ , не менее	210,0																											
	220,0																											
$d_p$ , не менее	230,0																											
	240,0																											
$d_p$ , не менее	250,0																											
	260,0																											
$d_p$ , не менее	270,0																											
	280,0																											
$d_p$ , не менее	290,0																											
	300,0																											
$d_p$ , не менее	310,0																											
	320,0																											
$d_p$ , не менее	330,0																											
	340,0																											
$d_p$ , не менее	350,0																											
	360,0																											
$d_p$ , не менее	370,0																											
	380,0																											
$d_p$ , не менее	390,0																											
	400,0																											
$d_p$ , не менее	410,0																											
	420,0																											
$d_p$ , не менее	430,0																											
	440,0																											
$d_p$ , не менее	450,0																											
	460,0																											
$d_p$ , не менее	470,0																											
	480,0																											
$d_p$ , не менее	490,0																											
	500,0																											
$d_p$ , не менее	510,0																											
	520,0																											
$d_p$ , не менее	530,0																											
	540,0																											
$d_p$ , не менее	550,0																											
	560,0																											
$d_p$ , не менее	570,0																											
	580,0																											
$d_p$ , не менее	590,0																											
	600,0																											
$d_p$ , не менее	610,0																											
	620,0																											
$d_p$ , не менее	630,0																											
	640,0																											
$d_p$ , не менее	650,0																											
	660,0																											
$d_p$ , не менее	670,0																											
	680,0																											
$d_p$ , не менее	690,0																											
	700,0																											
$d_p$ , не менее	710,0																											
	720,0																											
$d_p$ , не менее	730,0																											
	740,0																											
$d_p$ , не менее	750,0																											
	760,0																											
$d_p$ , не менее	770,0																											
	780,0																											
$d_p$ , не менее	790,0																											
	800,0																											
$d_p$ , не менее	810,0																											
	820,0																											
$d_p$ , не менее	830,0																											
	840,0																											
$d_p$ , не менее	850,0																											
	860,0																											
$d_p$ , не менее	870,0																											
	880,0																											
$d_p$ , не менее	890,0																											
	900,0																											
$d_p$ , не менее	910,0																											
	920,0																											
$d_p$ , не менее	930,0																											
	940,0																											
$d_p$ , не менее	950,0																											
	960,0																											
$d_p$ , не менее	970,0																											
	980,0																											
$d_p$ , не менее	990,0																											
	1000,0																											

Примечания:

- 1 Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется
2. Предельные отклонения высоты гаек М1 – М6, и изготавливаемых вырубкой, – по соответствующим стандартам на материал.
3. 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 04, без покрытия:

Гайка М12—6Н.04 (S18) ГОСТ 5916—70

То же, исполнения 2, с размером «под ключ»  $S = 19$  мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 05, из стали марки 40Х, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

Гайка 2М12-1,25—6Н.05.40Х.016 ГОСТ 5916—70

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 =
1	0,037	5	0,656	20	35,53
1,4	0,038	6	1,254	22	50,01
1,6	0,057	8	2,667	24	59,79
2	0,074	10	5,020	27	88,06
2,5	0,163	12	6,840	30	127,15
3	0,218	14	11,67	36	216,99
3,5	0,276	16	17,68	42	360,63
4	0,431	18	25,98	48	558,12

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. № 3, 4, 6).

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
$d_c$ , не менее	15,5	17,2	20,1	29,5
Теоретическая масса 1000 шт. гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы, кг =	6,110	8,304	13,66	40,43

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 3685—82

**4. ВЗАМЕН ГОСТ 5916—62**

**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 (апрель 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)