# ГОСТ 5915-70 (СТ СЭВ 3683-82) Гайки шестигранные класса точности В. Конструкция и размеры (с Изменениями N 2-7)

ГОСТ 5915-70  
  
Группа Г33

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ   
  
  
ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В  
  
Конструкция и размеры  
  
Hexagon nuts, product grade B. Construction and dimensions

МКС 21.060.20  
ОКП 12 8300

Дата введения 1972-01-01  
в части размера "под ключ" 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 3683-82

4. ВЗАМЕН ГОСТ 5915-62

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 1759.0-87 | 5 |
| ГОСТ 1759.1-82 | 2, 3а |
| ГОСТ 1759.3-83 | 3б |
| ГОСТ 1759.5-87 | 2 |
| 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, 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)

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

2. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.   
  
(Измененная редакция, Изм. N 2-7).

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, здесь и далее по тексту. - Примечание изготовителя базы данных.

3б. Допустимые дефекты поверхностей 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).

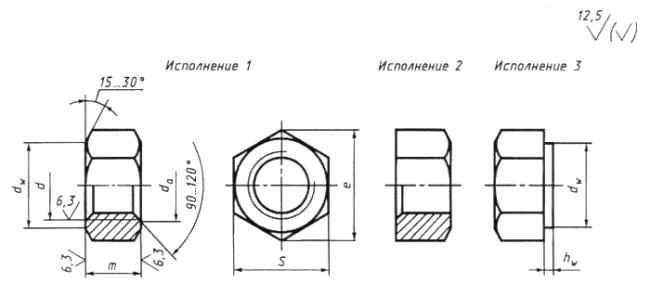
4. (Исключен, Изм. N 5).

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). 

[](http://docs.cntd.ru/picture/get?id=P002C&doc_id=1200004293)

мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Номинальный диаметр резьбы | | 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 | крупный | 0,35 | 0,40 | 0,45 | 0,50 | 0,60 | 0,70 | 0,80 | 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" | | 3,2 | 4,0 | 5,0 | 5,5 | 6 | 7 | 8 | 10 | | 13 | 16 | 18 | 21 | 24 | 27 | | 30 | | 34 | | 36 | | 41 | | 46 | | 55 | | 65 | | 75 | |
| Диаметр описанной окружности , 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 | 29,6 | | 33,0 | | 37,3 | | 39,6 | | 45,2 | | 50,9 | | 60,8 | | 71,3 | | 82,6 | |
|  | не менее | 1,6 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | | 8,0 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | | 20 | | 22 | | 24 | | 27 | | 30 | | 36 | | 42 | | 48 | |
|  | 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 | 19,4 | | 21,6 | | 23,8 | | 25,9 | | 29,2 | | 32,4 | | 38,9 | | 45,4 | | 51,8 | |
| , 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 | 24,8 | | 27,7 | | 31,4 | | 33,2 | | 38,0 | | 42,7 | | 51,1 | | 59,9 | | 69,4 | |
|  | не более | 0,2 | | 0,3 | 0,4 | | | 0,5 | | | 0,6 | | | | 0,8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | не менее | 0,10 | | | 0,15 | | | | | | | | | | 0,20 | | | | | | | | | | | | | | | | 0,25 | | |
| Высота | | 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 | | 16,4 | | 18,0 | | 19,8 | | 21,5 | | 23,6 | | 25,6 | | 31,0 | | 34,0 | | 38,0 |

Примечания:

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

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

3. Допускается изготавливать гайки с номинальной высотой  не менее 0,8  и предельными отклонениями по ГОСТ 1759.1 при условии соблюдения требований ГОСТ 1759.5\*.  
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 52628-2006.  
  
  
Пример условного обозначения гайки исполнения 1 с диаметром резьбы 12 мм, с размером "под ключ" 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" 19 мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 12, из стали марки 40Х, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

*Гайка 2М12х1,25-6Н.12.40Х.016 ГОСТ 5915-70*

ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное

Масса стальных гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| Номинальный диаметр резьбы , мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг |
| 1,6 | 0,074 |
| 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 |
| 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 значения массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты: 0,356 - для алюминиевого сплава; 1,080 - для латуни.  
  
ПРИЛОЖЕНИЕ 1. (Измененная редакция, Изм. N 4, 6).

## ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (справочное)

ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Справочное

Размеры в мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
| Номинальный диаметр резьбы | 10 | 12 | 14 | 22 |
| Размер "под ключ" | 17 | 19 | 22 | 32 |
| Диаметр описанной окружности , не менее | 18,7 | 20,9 | 23,9 | 35,0 |
| , 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. N 6; измененная редакция, Изм. N 7).  
  
  
  
Электронный текст документа  
сверен по:  
официальное издание  
М.: Стандартинформ, 2010