ГОСТ 5916-70. Гайки шестигранные низкие класса точности В. Конструкция и размеры (с Изменениями N 2-7)

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 3685-82

4. ВЗАМЕН ГОСТ 5916-62

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, 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 низкие гайки класса точности В с диаметром резьбы от 1 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. - 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*.

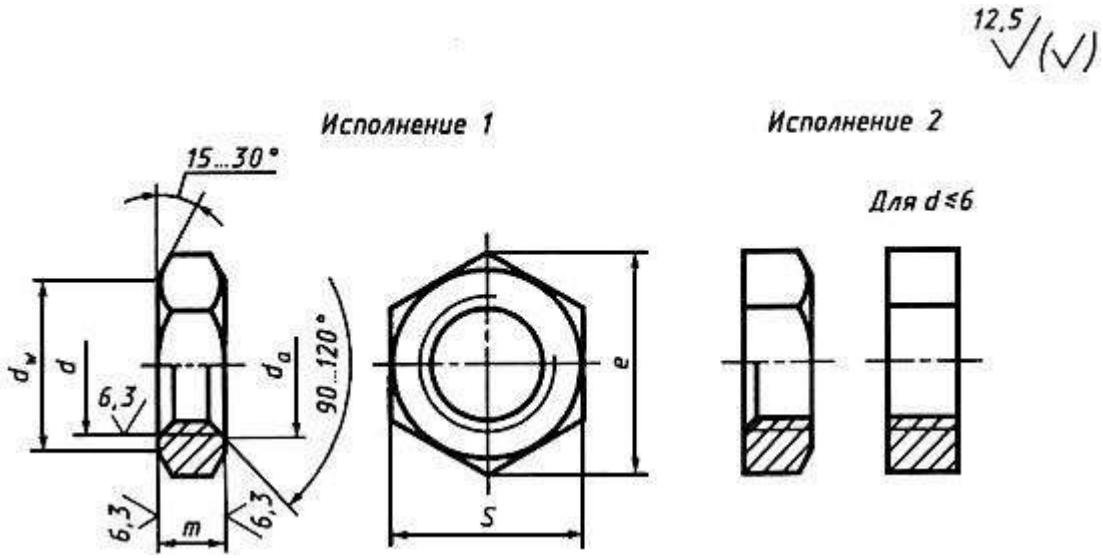
---

* 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).



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	крупный	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
	мелкий	-										1	1,25		1,5					2			3		
Размер "под ключ" S		3,2			4	5	5,5	6	7	8	10	13	16	18	21	24	27	30	34	36	41	46	55	65	75
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	29,6	33,0	37,3	39,6	45,2	50,9	60,8	71,3	82,6
d_a	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	36	42	48
	не более	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
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	24,8	27,7	31,4	33,2	38,0	42,7	51,1	59,9	69,4
Высота m (h14 для d≤12; h15 для M12 $< d \leq$ M18; h16 для d≥M18)		0,8	1,0		1,2	1,6	1,8	2,0	2,2	2,7	3,2	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,5	15,0	18,0	21,0	24,0

Примечания:

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

2. Предельные отклонения высоты гаек М1-М6, 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 2М12х1,25-6Н.05.40Х.016 ГОСТ 5916-70

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Масса стальных гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы

Номинальный диаметр резьбы d, мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг ≈
1	0,037
1,4	0,038
1,6	0,057
2	0,074
2,5	0,163
3	0,218
3,5	0,276
4	0,431
5	0,656
6	1,254
8	2,667
10	5,020
12	6,840
14	11,67
16	17,68
18	25,98
20	35,53
22	50,01
24	59,79
27	88,06
30	127,15
36	216,99
42	360,63
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. N 3, 4, 6).

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 ≈	6,110	8,304	13,66	40,43

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Введено дополнительно, Изм. N 6; измененная редакция, Изм. N 7).