

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ
КЛАССА ТОЧНОСТИ С

Конструкция и размеры
Hexagon nuts, product grade C
Construction and dimensions

ГОСТ
15526-70*
(СТ СЭВ 3684-82)

ОКП 12 8300

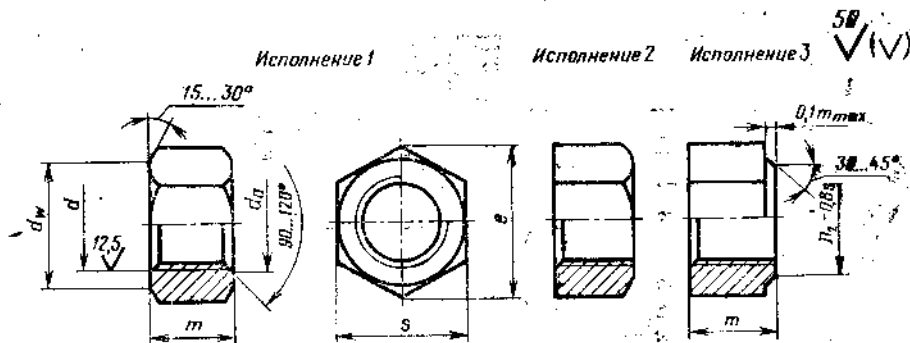
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18 февраля 1970 г. № 178 срок введения установлен с 01.01.72

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 12.05.85 № 1314 срок действия продлен

до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки класса точности С с диаметром резьбы от 5 до 48 мм. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3684-82. (Измененная редакция, Изм. № 4).
2. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 2, 3, 4, 5, утвержденными в феврале 1974 г., марте 1981 г., июне 1983 г., мае 1985 г. (ИУС № 3 — 74, 6 — 81, 11 — 83, 8 — 85)

мм

Номинальный диаметр резьбы d	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48	
Шаг резьбы	0,80	1,00	1,25	1,50	1,75	2	2	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5	4	4,5	5	
Размер «под ключ» S	8	10	13	17	19	22	24	27	30	32	36	41	46	55	65	75	
Диаметр описанной окружности e , не менее	8,6	10,9	14,2	18,7	20,9	23,9	26,2	29,6	33,0	35,0	39,6	45,2	50,9	60,8	71,3	82,6	
d_a	не менее	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
	не более	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	7,2	9,0	11,7	15,5	17,2	20,1	22,0	24,8	27,7	29,5	33,2	38,0	42,7	51,1	59,9	69,4	
Высота t	5,6	6,1	7,9	9,5	12,2	13,9	15,9	17,3	16	18	19	22	24	29	34	38	

Примечание. Размеры гаск, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения гайки исполнения 1, диаметром резьбы $d=24$ мм, класса прочности 5:

Гайка М24.5 ГОСТ 15526—70.

То же, исполнения 2, класса прочности 4:

Гайка 2М24.4. 15526—70

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4, 5).

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3а. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей и методы контроля — по ГОСТ 1759.1—82.

3б. Допустимые дефекты поверхности гаек и методы контроля — по ГОСТ 1759.3—83.

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

4. Технические требования — по ГОСТ 1759—70.

Механические свойства гаек должны соответствовать классам прочности 4 и 5.

Гайки поставляются без покрытий.

В гайках исполнения 3 допускается утяжка металла, приводящая к местному уменьшению высоты ребер не более чем на 3 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. **(Исключен, Изм. № 2).**

6. Масса гаек указана в приложении 1.

7. **(Исключен, Изм. № 4).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Масса стальных гаек (исполнение 1)

Номинальный диаметр резьбы d , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг \approx	Номинальный диаметр резьбы d , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг \approx
5	1,376	20	62,60
6	2,717	22	76,77
8	5,833	24	107,00
10	10,660	27	161,40
12	16,245	30	224,50
14	24,25	36	376,85
16	36,08	42	623,90
18	51,16	48	956,20

(Измененная редакция, Изм. № 4).

Приложение 2 справочное. **(Исключено, Изм. № 4).**