

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ

КЛАССА ТОЧНОСТИ В.

Конструкция и размеры

Hexagon lock nuts, product grade B.  
Construction and dimensionsГОСТ  
5916-70\*

(СТ СЭВ 3685-82)

Взамен

ГОСТ 5916-62

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

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

с 01.01.73

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 12.05.85 № 1313 срок действия продлен

до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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).

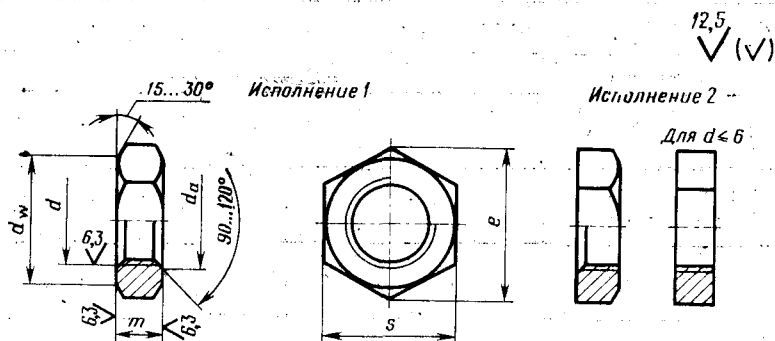
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★  
\* Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 2, 3, 4, 5, утвержденными в феврале 1974 г., марте 1981 г., июне 1983 г.

(ИУС № 3 — 74, 16 — 81, 11 — 83, 8 — 85)

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



Номинальный диаметр резьбы $d$		(1)	(1,4)	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8
Шаг резьбы	Крупный	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25
	Мелкий	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
Размер „под ключ“ $S$		3,2			4	5	5,5	6	7	8	10	13
Диаметр описанной окружности $e$ , не менее		3,3			4,2	5,3	5,9	6,4	7,5	8,6	10,9	14,2
$d_a$	не менее	1	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8
	не более	1,15	1,61	1,84	2,30	2,9	3,45	4,00	4,60	5,75	6,75	8,75
$d_w$ , не менее		2,90			3,6	4,5	5,0	5,4	6,3	7,2	9,0	11,7
Высота $m$		0,8	1	1	1,2	1,6	1,8	2	2,2	2,7	3,2	4

Примечания:

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

2. Предельные отклонения высоты гаек М1—М6, изготавливаемых вырубкой,

Пример условного обозначения гайки исполнение полем допуска 6Н, класса прочности 04 без покрытия:

*Гайка М12—6Н.04*

То же, исполнения 2, с мелким шагом резьбы с полем допуска толщиной 6 мкм:

*Гайка 2М12×1,25 — 6Н.06.40Х.016*

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

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81.

(Измененная редакция, Изм. 2, 4).

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

в мм

10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5	4	4,5	5
1,25	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	3	3	3
17	19	22	24	27	30	32	36	41	46	55	65	75
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
10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	33	42	48
10,8	13,0	15,1	17,3	19,4	21,6	23,8	25,9	29,2	32,4	28,9	45,4	51,8
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
5	6	7	8	9	10	11	12	13,5	15	18	21	24

по соответствующим стандартам на материал.

ния 1, диаметром резьбы  $d=12$  мм, с крупным шагом резьбы с

ГОСТ 5916—70

6Н, класса прочности 06, из стали марки 40Х, с покрытием 01

ГОСТ 5916—70

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

За, 36. (Введены дополнительно, Изм. № 5).

4. (Исключен, Изм. № 5).

5. Технические требования — по ГОСТ 1759—70.

6. (Исключен, Изм. № 2).

7. Масса гаек указана в приложении 1.

8. (Исключен, Изм. № 4).

## Масса стальных гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг $\approx$	Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг $\approx$
1	0,037	12	8,304
1,4	0,038	14	13,66
1,6	0,037	16	17,68
2	0,074	18	25,98
2,5	0,163	20	35,53
3	0,218	22	40,43
3,5	0,276	24	59,79
4	0,431	27	88,06
5	0,656	30	127,15
6	1,254	36	216,99
8	2,667	42	360,63
10	6,110	48	558,12

Для определения массы гаек из других материалов величины массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты:

0,356 — для алюминиевого сплава,

1,080 — для латуни.

(Измененная редакция. Изм. № 3, 4).

Приложение 2. (Исключено, Изм. № 4).

**Изменение № 6 ГОСТ 5916—70 Гайки шестигранные низкие класса точности В.  
Конструкция и размеры**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.03.89 № 780

Дата введения 01.01.90;

в части размеров «под ключ»  $S=16, 18, 21, 34$  мм

01.01.91

Пункт 2. Таблица. Параметр «Номинальный диаметр резьбы  $d$ ». Заменить значение: 3,5 на (3,5);

параметр «Размер «под ключ»  $S$ ». Заменить значения: 17 на 16; 19 на 18; 22 на 21; 32 на 34;

параметр «Диаметр описанной окружности  $e$ , не менее». Заменить значения: 18,7 на 17,6; 20,9 на 19,9; 23,9 на 22,8; 35,0 на 37,3;

параметр « $d_w$ , не менее». Заменить значения: 15,5 на 14,5; 17,2 на 16,5; 20,1 на 19,2; 29,5 на 31,4;

таблицу дополнить примечанием — 3: «3. Для изделий, спроектированных до 01.01.91, допускается применять гайки с размерами, указанными в приложении 2»; пример условного обозначения. Заменить класс прочности: 06 на 05 (2 раза).

Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.

Приложение 1. Таблица. Заменить значения: 6,110 на 5,020; 8,304 на 6,840; 13,66 на 11,67; 40,43 на 50,01.

(Продолжение см. с. 166)

Стандарт дополнить справочным приложением — 2:

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Справочное

мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	10	12	14	22
Размер «под ключ» $S$	17	19	22	32
Диаметр описанной ок- ружности $e$ , не менее	18,7	20,9	23,9	35,0
$d_w$ , не менее	15,5	17,2	20,1	29,5

(ИУС № 6 1989 г.)

**Изменение № 7 ГОСТ 5916—70 Гайки шестигранные низкие класса точности В.  
Конструкция и размеры**

**Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6 от 21.10.94)**

**Дата введения 1996—01—01**

Пункт 2. Таблица. Заменить наименование параметра «Высота  $t$ » на «Высота  $t$  (пред. откл.  $h14$  для  $d \leq 12$ ;  $h15$  для  $M12 < d \leq M18$ ;  $h16$  для  $d > M18$ )»;

примечание 3 изложить в новой редакции: «3. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2»;

пример условного обозначения изложить в новой редакции:

«Пример условного обозначения гайки исполнения 1, 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 M12—6H.04 (S18) ГОСТ 5916—70*

*(Продолжение см. с. 32)*



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».*

Приложение 2. Таблицу дополнить параметром — «Теоретическая масса 1000 шт. гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы, кг≈»:

Номинальный диаметр резьбы $d$	10	12	14	22
Теоретическая масса 1000 шт. гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы, кг ≈	6,110	8,304	13,66	40,43

(ИУС № 9 1995 г.)