

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ
С УМЕНЬШЕННЫМ РАЗМЕРОМ «ПОД КЛЮЧ»
КЛАССА ТОЧНОСТИ В.

Конструкция и размеры

Hexagon lock-nuts with reduced width
across flats, product grade B.
Construction and dimensions

ГОСТ
15522-70*

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 № 1310 срок действия продлен

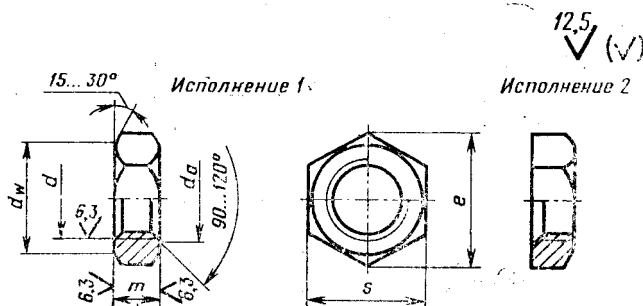
до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные низкие гайки с уменьшенным размером «под ключ» класса точности В с диаметром резьбы от 8 до 48 мм.

(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., (ИУС № 3 — 74, 6 — 81, 11 — 83, 8 — 85)

		мм													
Номинальный диаметр резьбы d		8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
Шаг резьбы	Крупный	1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5	4	4,5	5
	Мелкий	1	1,25	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	3	3	3
Размер „под ключ“ S		12	14	17	19	22	24	27	30	32	36	41	50	60	70
Диаметр описанной окружности e , не менее		13,1	15,3	18,7	20,9	23,9	26,2	29,6	33,0	35,0	39,6	45,2	55,4	66,4	76,9
d_a	не менее	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
	не более	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		10,6	12,5	15,5	17,2	20,1	22,0	24,8	27,7	29,5	33,2	38,0	46,6	55,9	64,7
Высота m		4	5	6	7	8	9	10	11	12	13,5	15	18	21	24

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

Пример условного обозначения гайки исполнения 1, диаметром резьбы $d=12$ мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 04, без покрытия:

Гайка М12—6H.04 ГОСТ 15522—70

То же, исполнения 2, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 06, из стали марки 40X, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

Гайка 2М12×1,25—6H.06.40X.016 ГОСТ 15522—70

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

3. Резьба по ГОСТ 24705—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2 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. **(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
8	2,116	22	34,137
10	3,416	24	39,868
12	6,257	27	56,850
14	8,621	30	87,045
16	13,414	36	161,395
18	17,222	42	278,715
20	25,153	48	448,428

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. № 4).

Приложение 2. (Исключено, Изм. № 4).