

# МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

## ГАЙКИ КРУГЛЫЕ С РАДИАЛЬНО РАСПОЛОЖЕННЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ КЛАССА ТОЧНОСТИ А

### Конструкция и размеры

Round nuts with radially spaced holes, product grade A. Design and dimensions

ГОСТ  
8381-73

Взамен  
ГОСТ 8381-66,  
ГОСТ 11873-66, в части  
гаек с радиально  
расположенными  
отверстиями

Утвержден Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 19 декабря 1973 г. № 2716. Дата введения установлена

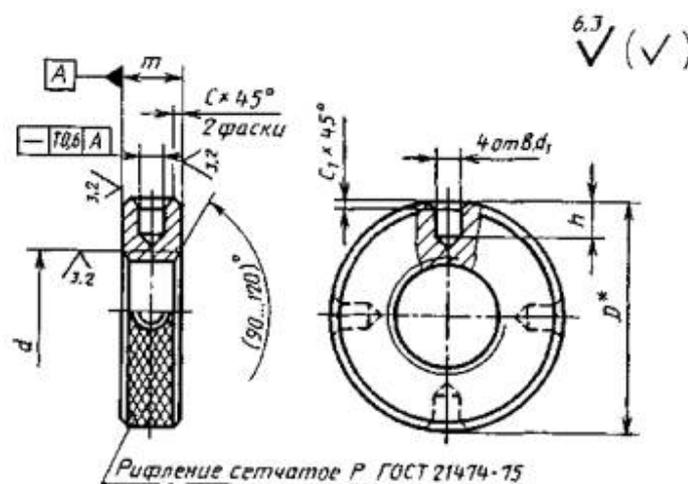
**01.01.75**

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5-94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)

Издание 2006 г. с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1980 г., декабре 1986 г. (ИУС 4-80, 3-87).

1. Настоящий стандарт распространяется на круглые гайки с радиально расположенными отверстиями с диаметром резьбы от 2 до 20 мм.

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



ММ

Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	Шаг резьбы		<i>D</i>	<i>m</i>	H13	<i>h</i> +IT14	<i>c</i> , не более	<i>c</i> <sub>1</sub> , не более	Шаг рифления, <i>P</i>
	крупный	мелкий							
2	0,4	-	5,5	2,0	1,0	1,2	0,3	0,1	0,6
2,5	0,45	-	7,0	2,2	1,2	1,5			
3	0,5	-	8,0	2,5	1,5	1,7			
4	0,7	-	10	3,4		2,0			
5	0,8	-	12	4,2	2,0	2,3	0,5	0,2	0,8
6	1,0	-	16	5,0	3,0	3,5			
8	1,25	1,0	20			6,0	3,5	4,5	0,8
10	1,5	1,25	25						
12	1,75		28	5,0					
16	2,0	1,5	32	7,0	4,0	6,0	1,2	0,6	
20	2,5		36	8,0					

Пример условного обозначения гайки диаметром резьбы  $d = 12$  мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 7Н, класса прочности 5, без покрытия:

*Гайка M12.5 ГОСТ 8381-73*

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 12, из стали 40Х с покрытием 02 толщиной 9 мкм:

*Гайка M12×1,25.6H.12.40X.029 ГОСТ 8381-73*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

3. Резьба - по ГОСТ 24705-2004.

4. По заказу потребителя допускается изготовление гаек без рифления.

5. Поверхности отверстий «под ключ» стальных гаек должны иметь твердость 37,5 . . . 43,5 HRC<sub>3</sub>.

6. Стальные гайки должны быть подвергнуты объемной термической обработке до твердости 28 . . . 33,5 HRC<sub>3</sub>.

3 - 6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

7. По заказу потребителя допускается стальные гайки изготавливать без термообработки.

8. Допуск перпендикулярности опорной поверхности гайки относительно оси резьбы - по 10-й степени точности ГОСТ 24643-81.

9. Допуск параллельности опорных поверхностей гайки - по 10-й степени точности ГОСТ 24643-81.

8, 9. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

10. По заказу потребителя гайки должны быть размагничены.

11. Остальные технические требования - по [ГОСТ 1759.0-87](http://bulat-metal.com.ua).

12. Теоретическая масса гаек указана в приложении.

13. Неуказанные допуски размеров, формы и расположения поверхностей - по [ГОСТ 1759.1-82](#).

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

*ПРИЛОЖЕНИЕ*  
*Справочное*

**Масса стальных гаек с крупным шагом резьбы**

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг $\approx$
2	0,304
2,5	0,532
3	0,750
4	1,690
5	2,960
6	6,160
8	9,670
10	18,64
12	23,01
16	32,33
20	44,72
-	

**Примечание.** Для определения массы гаек из других материалов величины масс, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты: 0,356 - для алюминиевого сплава; 1,080 - для латуни.