



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ
КЛАССА ТОЧНОСТИ С

Конструкция и размеры

Hexagon nuts, product grade C.
Construction and dimensions

ГОСТ
15526-70

(СТ СЭВ 3684-82)

Дата введения 01.01.72

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки класса точности С с диаметром резьбы от 3 до 48 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3684-82.

(Измененная редакция, Изм. № 4, 6).

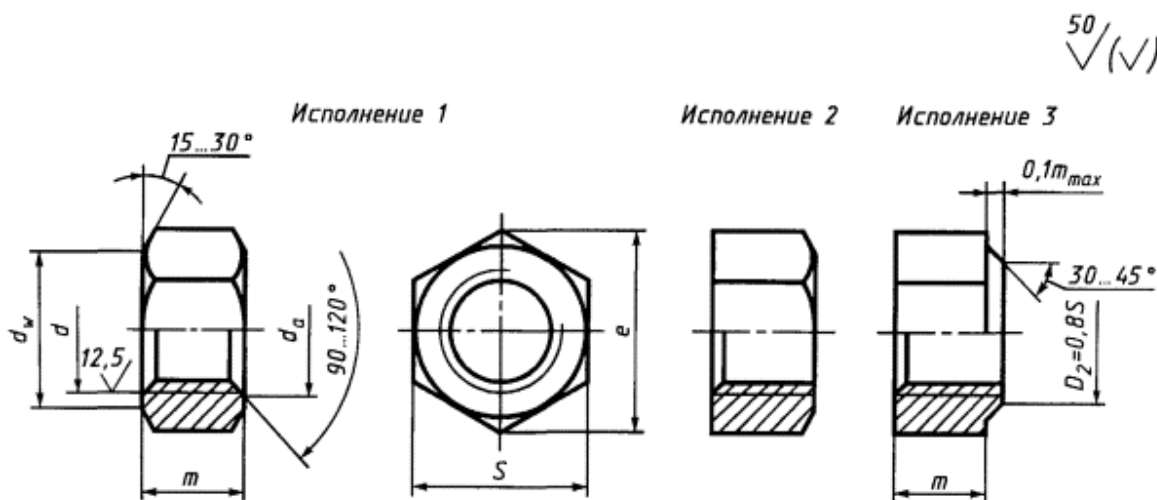
2. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на [чертеже](#) и в [таблице](#).

(Измененная редакция, Изм. № 2-7).

3. Резьба - по [ГОСТ 24705](#).

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3а. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей и методы контроля - по [ГОСТ 1759.1](#).



мм

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|----------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|------|------|------|------|------|
| Номинальный диаметр резьбы d | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | (14) | 16 | (18) | 20 | (22) | 24 | (27) | 30 | 36 | 42 | 48 | |
| Шаг резьбы | 0,50 | 0,70 | 0,80 | 1,00 | 1,25 | 1,50 | 1,75 | 2 | | 2,5 | | | 3 | | 3,5 | 4 | 4,5 | 5 | |
| Размер «под ключ» S | 5,5 | 7 | 8 | 10 | 13 | 16 | 18 | 21 | 24 | 27 | 30 | 34 | 36 | 41 | 46 | 55 | 65 | 75 | |
| Диаметр описанной окружности e , не менее | 5,9 | 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 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 27 | 30 | 36 | 42 | 48 |
| | не более | 3,45 | 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 | 5,0 | 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 t | 3,4 | 4,4 | 5,6 | 6,1 | 7,9 | 9,5 | 12,2 | 13,9 | 15,9 | 17,3 | 18,7 | 20,5 | 22,3 | 24,35 | 26,4 | 31,5 | 34,9 | 38,9 | |

Примечания:

1. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.
3. Допускается изготавливать гайки с номинальной высотой t не менее $0,8d$ и предельными отклонениями по [ГОСТ 1759.1](#) при условии соблюдения требований [ГОСТ 1759.5](#).

Пример условного обозначения гайки исполнения 1 с диаметром резьбы $d = 12$ мм, с размером «под ключ» $S = 18$ мм, класса прочности 5:

Гайка M12.5 (S18) ГОСТ 15526-70

То же, исполнения 2, с размером «под ключ» $S = 19$ мм, класса прочности 4:

Гайка 2M12.4 ГОСТ 15526-70

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

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

4. Технические требования - по [ГОСТ 1759.0](#).

Механические свойства гаек должны соответствовать классам прочности 4 и 5 по [ГОСТ 1759.5](#).

Гайки поставляют 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 | Номинальный диаметр резьбы d , мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг \approx |
|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|
| 3 | 0,542 | 12 | 17,730 | 24 | 127,50 |
| 4 | 1,109 | 14 | 27,43 | 27 | 180,90 |
| 5 | 1,720 | 16 | 40,450 | 30 | 250,30 |
| 6 | 3,026 | 18 | 56,250 | 36 | 423,60 |
| 8 | 6,461 | 20 | 74,26 | 42 | 661,50 |
| 10 | 11,580 | 22 | 106,90 | 48 | 988,20 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. (Измененная редакция, Изм. № 4, 6, 7).

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 \approx | 13,67 | 20,76 | 31,43 | 88,75 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Введено дополнительно, Изм. № 6; измененная редакция, Изм. № 7).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

И.Н. Недовизий, канд. техн. наук; **Б.М. Ригмант**; **В.И. Мокринский**, канд. техн. наук

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 12.08.70 № 178

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3684-82

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|---|--------------|
| ГОСТ 1759.0-87 | <u>4</u> | ГОСТ 1759.5-87 | <u>2, 4</u> |
| ГОСТ 1759.1-82 | <u>2, 3а</u> | ГОСТ 24705-81 | <u>3</u> |
| ГОСТ 1759.3-83 | <u>3б</u> | | |

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

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1998 г.) с Изменениями № 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)