

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ОСОБО ВЫСОКИЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ В**
**Конструкция и размеры**
**ГОСТ  
15525—70**

 Hexagon thick nuts product grade B.  
Construction and dimensions

ОКП 12 8300

Дата введения 01.01.72в части размера «под ключ»  $S = 13$  мм01.01.73

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные особо высокие гайки 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.

(Измененная редакция, Изм. № 2—7).

3. Резьба — по ГОСТ 24705.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

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

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

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

4. (Исключен, Изм. № 5).

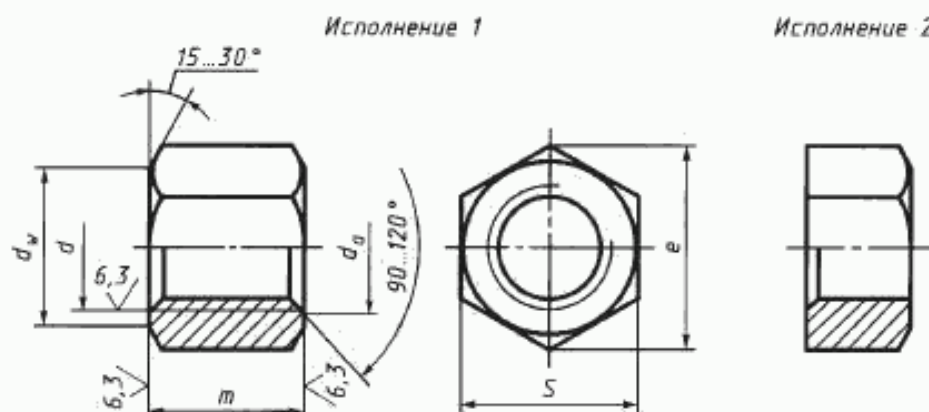
5. Технические требования — по ГОСТ 1759.0.

6. (Исключен, Изм. № 2).

7. Масса гаек указана в приложении 1.

8. (Исключен, Изм. № 4).

12,5/√(√)



Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

82

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    |      | 2,5  |      | 3    |      | 3,5  | 4    | 4,5  | 5    |      |
|   | мелкий   | 1    | 1,25 |      | 1,5  |      |      |      | 2    |      | 3    |      |      |      |      |
| Размер под «ключ» $S$                       |          | 13   | 16   | 18   | 21   | 24   | 27   | 30   | 34   | 36   | 41   | 46   | 55   | 65   | 75   |
| Диаметр описанной окружности $e$ , не менее |          | 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 |
| $d_s$                                       | не менее | 8,0  | 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 |
| $d_s$ , не менее                            |          | 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 $m$                                  |          | 12   | 15   | 18   | 21   | 24   | 27   | 30   | 32   | 36   | 40   | 45   | 54   | 63   | 71   |

Примечания.

1. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.

Пример условного обозначения гайки исполнения 1 с диаметром резьбы  $d = 12$  мм, с размером «под ключ»  $S = 18$  мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 5, без покрытия:

*Гайка M12—6H.5 (S18) ГОСТ 15525—70*

То же, исполнения 2, с размером «под ключ»  $S = 19$  мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 12, из стали марки 40X, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

*Гайка 2M12.1,25—6H.12.40X.016 ГОСТ 15525—70*

ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное

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

| Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг — | Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг — | Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг — |
|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|
| 8                                   | 9,650                                   | 18                                  | 86,230                                  | 30                                  | 420,6                                   |
| 10                                  | 12,980                                  | 20                                  | 117,100                                 | 36                                  | 715,3                                   |
| 12                                  | 25,600                                  | 22                                  | 169,0                                   | 42                                  | 1179,0                                  |
| 14                                  | 43,590                                  | 24                                  | 202,3                                   | 48                                  | 1780,7                                  |
| 16                                  | 59,900                                  | 27                                  | 292,5                                   |                                     |   |

Для определения массы гаек из других материалов значения массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты: 0,356 — для алюминиевого сплава; 1,080 — для латуни.

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

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  |
| $d_e$ , не менее  | 15,5  | 17,2  | 20,1  | 29,5  |
| Теоретическая масса 1000 шт. гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы, кг = | 16,31 | 30,08 | 49,67 | 140,6 |

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. Мокрицкий, канд. техн. наук

### 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18.02.70 № 178

### 3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

### 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|---|--------------|
| ГОСТ 1759.0—87                          | 5            | ГОСТ 1759.3—83                          | 3б           |
| ГОСТ 1759.1—82                          | 3а           | ГОСТ 24705—81                           | 3            |

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

### 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 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)