

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

ГОСТ  
15521—70

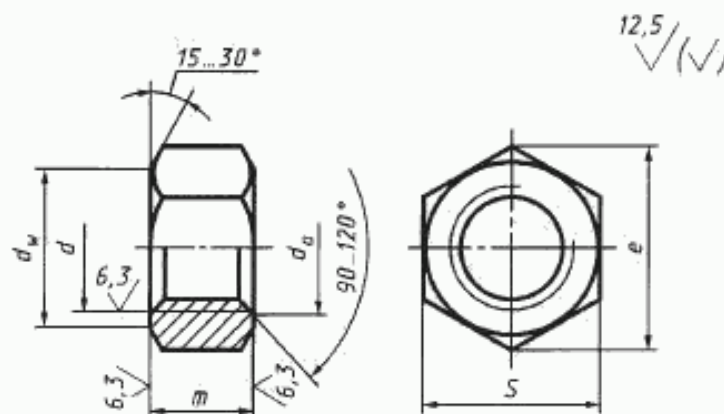
Конструкция и размеры

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

ОКП 12 8300

Дата введения 01.01.72

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные 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.  
(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).



Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

4-1\*

75

С. 2 ГОСТ 15521—70

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» $S$                       |          | 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 |
| $d_s$                                       | 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 |
| $d_w$ , 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 | 65,4 |
| Высота $m$                                  |          | 6,5  | 8,0  | 10   | 11   | 13   | 15   | 16   | 18   | 19   | 22   | 24   | 29   | 34   | 38   |

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

Пример условного обозначения гайки с диаметром резьбы  $d = 12$  мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 5, без покрытия:

*Гайка М12—6Н.5 ГОСТ 15521—70.*

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 12, из стали марки 40Х, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

*Гайка М12-1,25—6Н.12.40Х.016 ГОСТ 15521—70*

ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное

Масса стальных гаек 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                                   | 4,070                                   | 18                                  | 31,980                                  | 30                                  | 151,400                                 |
| 10                                  | 6,256                                   | 20                                  | 43,330                                  | 36                                  | 277,300                                 |
| 12                                  | 10,350                                  | 22                                  | 60,480                                  | 42                                  | 754,700                                 |
| 14                                  | 15,100                                  | 24                                  | 71,170                                  | 48                                  | 764,500                                 |
| 16                                  | 24,020                                  | 27                                  | 102,500                                 |                                     |   |

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).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, 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 12.08.70 № 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                          | 36           |
| 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)