

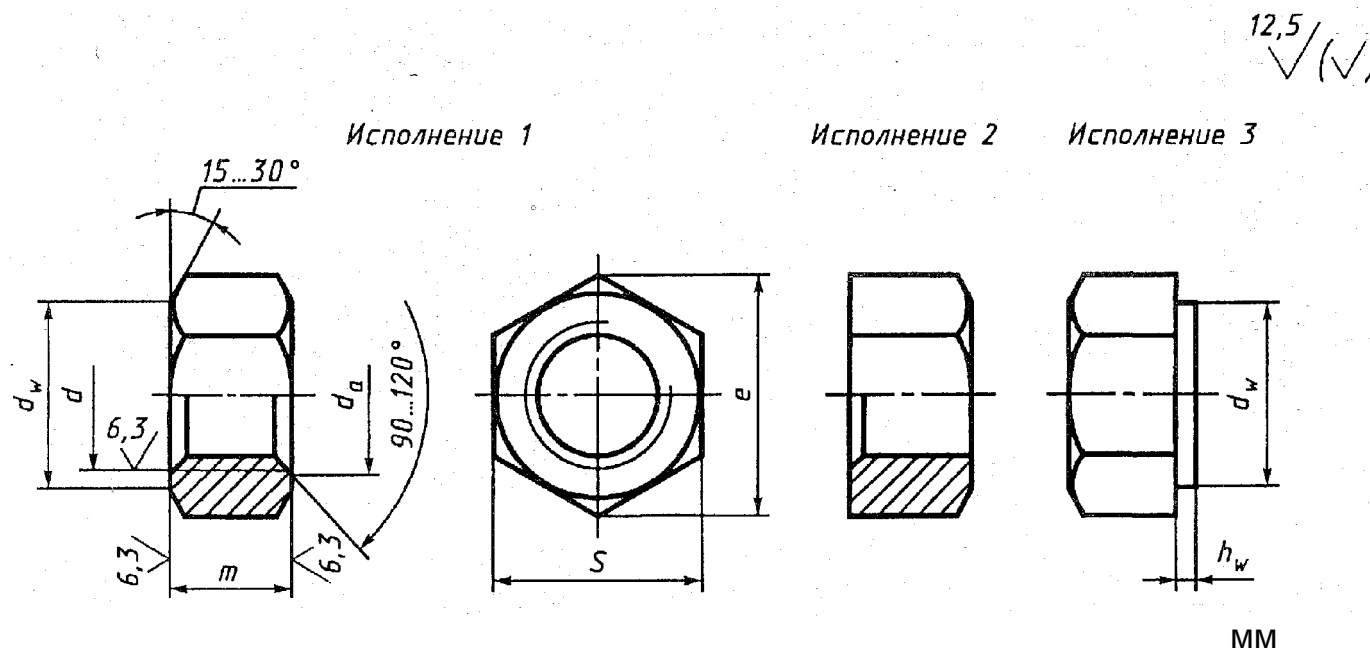
Межгосударственный стандарт ГОСТ 5915-70  
"Гайки шестигранные класса точности В. Конструкция и размеры"  
(утв. постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при  
Совете Министров СССР от 18 февраля 1970 г. N 178)

Дата введения 1 января 1972 г.  
в части размера "под ключ"  $S = 13$  мм 1 января 1973 г.  
Взамен ГОСТ 5915-62

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки класса точности В с диаметром резьбы от 1,6 до 48 мм.

**(Измененная редакция, Изм. N 4).**

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



Номинальный диаметр резьбы d		1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
Шаг резьбы	крупный	0,3 5	0,4 0	0,4 5	0,5 0	0,60	0,7 0	0,8 0	1	1,25	1,5	1,7 5	2		2,5			3		3,5	4	4,5	5
	мелкий	-								1	1,25		1,5				2			3			
Размер "под ключ" S		3,2	4,0	5,0	5,5	6	7	8	10	13	16	18	21	24	27	30	34	36	41	46	55	65	75
Диаметр описанной окружности e, не менее		3,3	4,2	5,3	5,9	6,4	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 <sub>a</sub>	не менее	1,6	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	8,0	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
	не более	1,8 4	2,3 0	2,9 5	3,4 5	4,00	4,6 0	5,7 5	6,7 5	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 <sub>w</sub> , не менее		2,9	3,6	4,5	5,0	5,4	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
h <sub>v</sub>	не более	0,2		0,3	0,4			0,5		0,6				0,8									
	не менее	0,10			0,15						0,20					0,25							
Высота m		1,3	1,6	2,0	2,4	2,8	3,2	4,7	5,2	6,8	8,4	10, 8	12,8	14, 8	16, 4	18, 0	19, 8	21,5	23, 6	25, 6	31, 0	34,0	38,0

**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, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 5, без покрытия:

**Гайка M12-6H.5 (S18) ГОСТ 5915-70**

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 x 1,25-6H.12.40X.016 ГОСТ 5915-70**

**(Измененная редакция, Изм. N 2-7).**

3. Резьба - по **ГОСТ 24705**.

**(Измененная редакция, Изм. N 2, 4).**

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

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

3а, 3б. **(Введены дополнительно, Изм. N 5).**

4. **(Исключен, Изм. N 5).**

5. Технические требования - по **ГОСТ 1759.0**.

6. **(Исключен, Изм. N 2).**

7. Масса гаек указана в **приложении 1**.

8. **(Исключен, Изм. N 4).**

1,6	0,074	8	5,548	24	122,870
2	0,141	10	10,220	27	175,280
2,5	0,272	12	15,670	30	242,540
3	0,377	14	25,330	36	416,780
3,5	0,497	16	37,610	42	623,880
4	0,800	18	53,270	48	956,200
5	1,440	20	71,440		
6	2,573	22	103,150		

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. N 4, 6).**

**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 $\approx$	12,06	18,40	28,91	85,67

**Приложение 2. (Введено дополнительно, Изм. N 6; измененная редакция, Изм. N 7).**