

Документ: ГОСТ 5916-70

Название: Гайки шестигранные низкие класса точности В.

Конструкция и размеры

Название на английском: Hexagon lock nuts (standard precision). Construction and

dimensions

Область применения: Настоящий стандарт распространяется на

шестигранные низкие гайки класса точности В с

диаметром резьбы от 1 до 48 мм

Разработчик:Минчермет СССРСтатус документа:действующийВзамен:ГОСТ 5916-62Дата издания:01.04.1998

Переиздание: переиздание с изм. 2

Дата последнего изменения: 12.09.2008

Дополнения: <u>Изменение №7 к ГОСТ 5916-70</u>

Изменение №2 к ГОСТ 5916-70 Изменение №3 к ГОСТ 5916-70 Изменение №4 к ГОСТ 5916-70 Изменение №5 к ГОСТ 5916-70 Изменение №6 к ГОСТ 5916-70

Общероссийский Классификатор Стандартов (ОКС)

21.0 МЕХАНИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ И УСТРОЙСТВА 60.2 ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ / <u>Крепежные изделия</u> /

0 - Гайки

Классификатор Государственных Стандартов (КГС)

Г33 Машины, оборудование и инструмент -> Крепежные

- <u>изделия общемашиностроительного применения</u>-> <u>Гайки</u>



Группа ГЗЗ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В

ГОСТ 5916-70

Конструкция и размеры

(CT C9B 3685-82)

Hexagon lock-nuts, product grade B. Construction and dimensions

OKII 12 8300

Дата введения 01.01.72

в части размера «под ключ» S = 13 мм

01.01.73

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3685-82.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

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

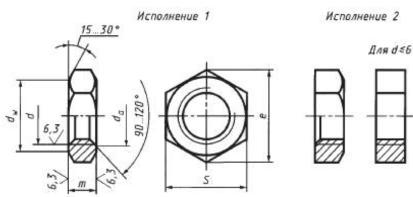
(Измененная редакция, Изм. № 2-7).

Резьба — по ГОСТ 24705.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

- Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей и методы контроля — по ГОСТ 1759.1.
 - Допустимые дефекты поверхностей гаек и методы контроля по ГОСТ 1759.3.
 - 3а, 3б. (Введены дополнительно, Изм. № 5).
 - 4. (Исключен, Изм. № 5).
 - Технические требования по ГОСТ 1759.0.
 - 6. (Исключен, Изм. № 2).
 - 7. Масса гаек указана в приложении 1.
 - 8. (Исключен, Изм. № 4).

12,5 V(V)



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

85

C. 2 FOCT 5916-70

Номинальный дияметр резьбы <i>д</i>	ть иый гэьбы <i>д</i>	0	(1,4)	1,6	2	2,5	m.	(3,5)	4	w	9	90	10	-21	(14	91	(8)	20	(22)	24	(22)	30	36	42 48
	крупный	0,25	6,3	0,35	9.4	0,45	0,5	9.0	0,7	8'0	=	1,25	1,5	1,75	7	231		2,5		10		5.5	4	4,5 5
mar peaboli	мелкий					S.	1					T-	1,25	25			5				ru.			-
Размер «пол ключ» S	Ключ» S		3,2		4	w	5,5	9	r~	œ	10	13	91	18	21	24	27	30	34	36	=	46	55	65 75
Диаметр описанн ружности е, не менее	Диаметр описанной ок- свости е, не менес		3,3	6 B	4.2	5,3	5.9	6,4	7,5	8,6	6,01	14,2	17,6	19.9	22,8	26,2	29,6	33,0	37,3	39.6	45.2	96'08	60,8 7	71,3 82.
P	не менее	1,0	4,1	9'1	7	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	0'9	8,0	10	13	4	91	1.8	20	22	24	27	30	36	42 48
y	не более	1,15	19'1	1,84	2,30	2,9	3,45	4,00	4,60	5,75	6,75	8,75	8'01	13,0	15.1	17.3	19,4	21,6	23,8	25.9	29.2	32,4 3	38,9 4	45.4 51
а, не менсе			2,9	6	3,6	4,5	5,0	5,4	6,3	7,2	0'6	11.7	14,5	16,5	19,2	22,0	24,8	7.72	31,4	33,2	38.0	42,7 5	3	59.9 69.
Высота мт (h14 для d ≤ 12; h15 для M12 < d ≤ M18; h16 для d > M18)	12; h15 для 18; h16 для	8'0		0.1	1,2	9"]	8.	2,0	2,2	2,7	3,2	6,4	0'5	0'9	7.0	8.0	0.0	10.0	0.11	12.0	13,5	15,0	18.0 21	1,0 24

Приментрется.

1. Размеры таек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

2. Предельные отклочения высоты таек М1—М6, изготавливаемых вырубкой, —

3. Долускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.

Предельные отклонения высоты гаск М1-М6, изготавливаемых вырубкой, - по соответствующим стандартам на материал.

Пример условного обозначения гайки исполнения I с диаметром резьбы d=12 мм, с размером «под ключ» S=18 мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 04, без покрытия:

Fairca M12-6H.04 (S18) FOCT 5916-70

То же, исполнения 2, с размером «под ключ» S = 19 мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 05, из стали марки 40Х, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

Fairca 2M12-1,25-6H.05,40X,016 FOCT 5916-70

86

NN



ГОСТ 5916-70 С. 3

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 =
1	0,037	5	0,656	20	35,53
1,4	0,038	6	1,254	22	50,01
1,6	0,057	8	2,667	24	59,79
2	0,074	10	5,020	27	88,06
2,5	0,163	12	6,840	30	127,15
3	0,218	14	11,67	36	216,99
3,5	0,276	16	17,68	42	360,63
4	0,431	18	25,98	48	558,12

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. № 3, 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 окруж- ности е, не менее	18,7	20,9	23,9	35,0
$d_{_{\!\scriptscriptstyle M}}$, не менее	15,5	17,2	20,1	29,5
Теоретическая масса 1000 шт. гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы, кг ≈	6,110	8,304	13,66	40,43

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



C. 4 FOCT 5916-70

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
- УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18.02.70 № 178
- 3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3685-82
- 4. B3AMEH FOCT 5916-62
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ΓΟCT 1759.0—87	5	ГОСТ 1759.3—83	36
FOCT 1759.1—82	3a	ΓΟCT 24705—81	3

- Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)
- 7. 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)