



ГОСТ 5915-70

---

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

---

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ В****КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Москва  
Стандартинформ  
2010

ГОСТ 5915-70

---

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

---

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ В****Конструкция и размеры**

Hexagon nuts, product grade B.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
5915-70**Дата введения **01.07.72****в части размера «под ключ»  $S = 13$  мм****01.01.73**

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки класса точности В с диаметром резьбы от 1,6 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 поверхностей 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\*.

---

\* На территории Российской Федерации в части маркировки действуют ГОСТ Р 52627-2006, ГОСТ Р 52628-2006.

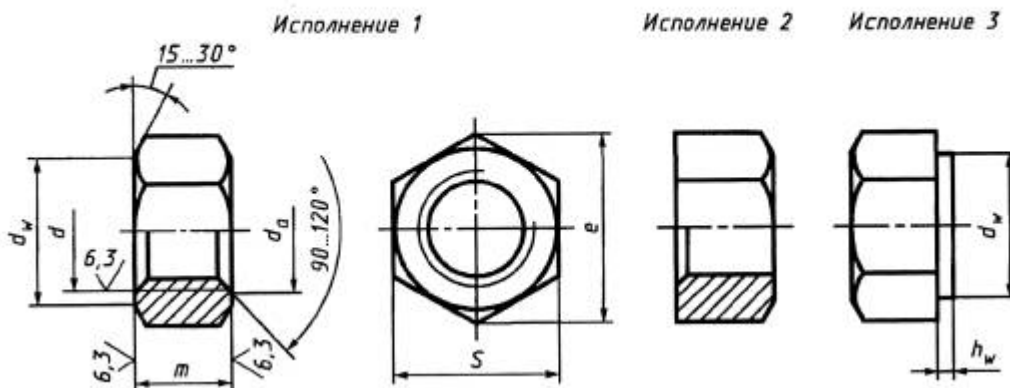
6. **(Исключен, Изм. № 2).**

7. Масса гаек указана в приложении 1.

8. **(Исключен, Изм. № 4).**



12,5  
√(√)





Номинальный размер 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	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	1	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» $S$	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	
$d_a$	не менее	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12	14	15	18	20	22	24	27	30	36	42	48
	не более	1,84	2,30	2,9	3,45	4,00	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	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	
$h_w$	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	19,8	21,5	23,6	25,6	31	34	38	

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  $m$  не менее  $0,8d$  и предельными отклонениями по ГОСТ 1759.1 при условии соблюдения требований ГОСТ 1759.5\*.

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 52628-2006.



Пример условного обозначения гайки исполнения 1, 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 2M12×1,25-6H.12.40X.016 ГОСТ 5915-70*

*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≈
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 величины массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты: 0,356 - для алюминиевого сплава; 1,080 - для латуни.

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

*ПРИЛОЖЕНИЕ 2*

*Справочное*

**Размеры в мм**

	10	12	14	22
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 ≈	12,06	18,40	28,91	85,67

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

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР**
- 2. 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 3683-82**
- 4. ВЗАМЕН ГОСТ 5915-62**

**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	5	ГОСТ 1759.5-87	2
ГОСТ 1759.1-82	2, 3а	ГОСТ 24705-2004	3
ГОСТ 1759.3-83	3б		

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

**7. ИЗДАНИЕ (февраль 2010 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)**