**ГОСТ 5933-73**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ПРОРЕЗНЫЕ  
И КОРОНЧАТЫЕ НИЗКИЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**



**Москва**

**Стандартинформ**

**2006**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

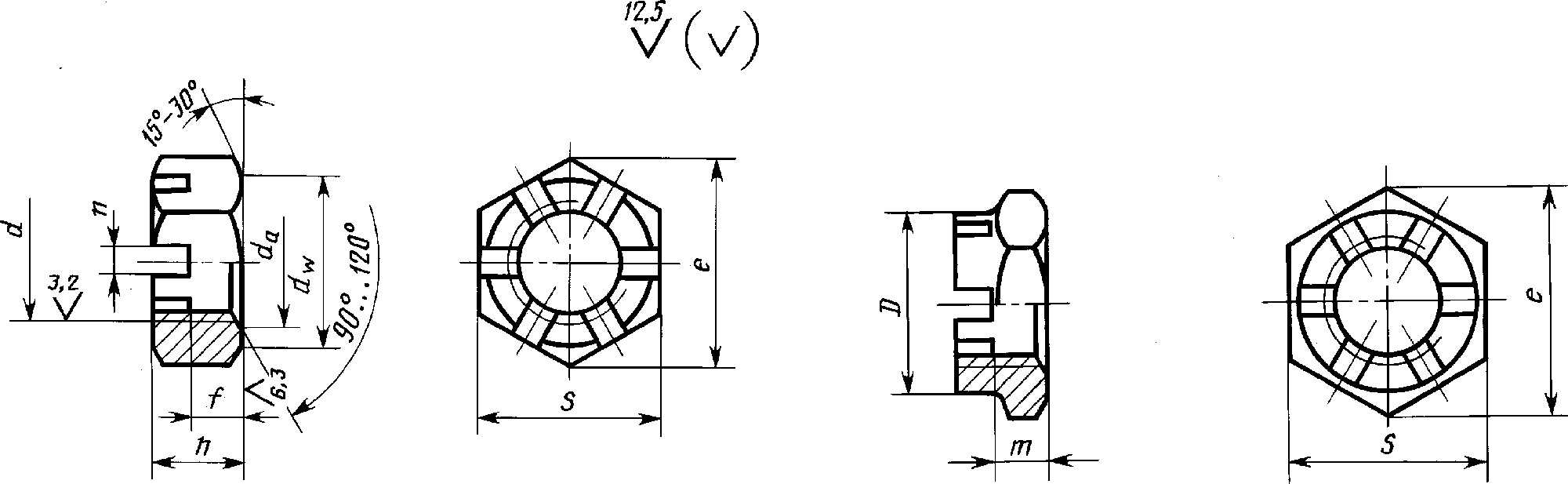
**ГАНКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ПРОРЕЗНЫЕ  
И КОРОНЧАТЫЕ НИЗКИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ**

**5933-73**

Hexagon thin slotted and castle nuts, accuracy class A.  
Construction and dimensions

МКС 21.060.20  
ОКП 45 9500 [[1]](#footnote-1) 1

**Издание официальное  
★**

**Перепечатка воспрещена**

Примечания:

Таблица 1

мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номинальный диаметр резьбы** d | | **6** | **8** | **10** | **12** | **(14)** | **16** | **(18)** | **20** | **(22)** | **24** | **(27)** | **30** | **(33)** | **36** | **(39)** | **42** | **48** |
| Шаг резьбы | крупный | 1,0 | **1,25** | 1,5 | **1,75** | 2,0 | 2,0 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | **3,0** | **3,0** | **3,5** | **3,5** | 4,0 | 4,0 | 4,5 | **5,0** |
| мелкий | - | 1,0 | **1,25** | **1,25** | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | **3,0** | **3,0** | **3,0** | **3,0** |
| Размер «под ключ» S | | **10** | **13** | 10 | **18** | **21** | **24** | **27** | **30** | **34** | 30 | **41** | 46 | **50** | **55** | 00 | 05 | **75** |
| Высота h | | **0** | **7** | **8** | **10** | **11** | **12** | **13** | **13** | **15** | **15** | **17** | **18** | **20** | **20** | **22** | **23** | **25** |
| Расстояние от опорной поверхности до основания прорези/ и коронки ш | | **3,5** | 4,0 | **5,0** | 6,0 | 7,0 | 7,0 | **8,0** | **8,0** | 9,0 | 9,0 | **11** | **11** | **13** | **13** | **13** | **14** | 16 |
| d, не менее  И’ | | 9,0 | 11J | 14,0 | 16,6 | 19,0 | **22,5** | **25,3** | **27,7** | **31,7** | **33,2** | **38,3** | **42,7** | 40,0 | **51,1** | 55,9 | 00,6 | 09,4 |
| Диаметр описанной окружности е, не менее | | 11,1 | **14,4** | **17,8** | **20,0** | **23,4** | 26,8 | **30,1** | **33,5** | **37,7** | **40,0** | 45,6 | **51,3** | **55,8** | 01,3 | 67,0 | 72,6 | 83,9 |
| Диаметр | не менее | 6 | **8** | **10** | **12** | **14** | 16 | **18** | **20** | **22** | **24** | **27** | **30** | **33** | **36** | 39 | **42** | **48** |
| фаски da | не более | 0,75 | **8,75** | **10,8** | **13,0** | **15,1** | **17,3** | 19,4 | 21,6 | **23,8** | 25,9 | 29,2 | **32,4** | 35,6 | 38,9 | **42,2** | **45,4** | **51,8** |
| Диаметр коронки D | | - | - | - | 16 | 19 | **22** | **25** | **28** | **32** | **34** | **38** | **42** | 40 | **50** | **55** | **58** | 65 |
| Число прорезей | | 6 | | | | | | | | | | | | | | | **8** | |
| Ширина прорези w | | 2,0 | 2,5 | 2,8 | **3,5** | | 4,5 | | | **5,5** | | | 7,0 | | | | 9,0 | |
| Размер  шплинта (ре- | Исполне-  ние! | 1,616 | **2-20** | **2,5-25** | **3,2-32** | | 4-36 | **4-40** | | **5-45** | | **5-50** | 6,3-63 | | 6,3-71 | | **8-80** | **8-90** |
| комендуе- мый) по ГОСТ 397 | Исполне- ние 2 | - | - | - | **3,2-25** | | **4-32** | 4-30 | | **5-40** | | **5-45** | 0,3 | **-50** | 0,3-63 | | **8-71** | **8-80** |

L Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется,

**ГОСТ S933 73 С.**

1. Допускается по соглашению между изготовителем и потребителем изготовлять гайки с номинальным диаметром резьбы от 36 до 48 мм с шагом  
   резьбы 2 мм.
2. Для изделий, спроектированных до 01.01.91, допускается применять гайки с размерами, указанными в приложении 2.

N

п ример условного обозначения гайки исполнения 1, диаметром резьбы  
d = 12 мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 04 без покрытия:

*Гайка М12-6Н. 04 ГОСТ 5933- 73*

То же, исполнения 2, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, с покрытием 01 толщиной  
9 мкм:

*Гайка 2М12 ■ 1,25—6Н.04.019 ГОСТ 5933- 73*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4, 5).**

1. Резьба - по ГОСТ 24705.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

1. Допускается выполнение фаски со стороны прорези или коронки.

За. Форма дна прорези может быть плоской, скругленной или с фаской.  
(Введен дополнительно, Изм. № 3).

1. Технические требования — по ГОСТ 1759.0.
2. Теоретическая масса гаек указана в приложении 1.

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное*

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d, мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг | | Номинальный диаметр резьбы d, мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг | |
| Исполнение 1 | Исполнение 2 | Исполнение 1 | Исполнение 2 |
| 6 | 2,473 | \_ | 24 | 76,349 | 67,810 |
| 8 | 4,789 | — | 27 | 116,110 | 103,260 |
| 10 | 9,055 | — | 30 | 152,560 | 132,570 |
| 12 | 13,129 | 11,096 | 33 | 200,715 | 175,525 |
| 14 | 20,186 | 16,940 | 36 | 248,870 | 218,480 |
| 16 | 26,078 | 22,490 | 39 | 313,540 | 271,320 |
| 18 | 37,303 | 32,850 | 42 | 378,210 | 324,160 |
| 20 | 46,315 | 40,960 | 48 | 570,480 | 486,140 |
| 22 | 66,578 | 59,630 |  |  |  |

**Масса стальных гаек с крупным шагом резьбы**

Таблица 2

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. **(Измененная редакция, Изм. № 5).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Справочное*

Таблица 3  
мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | 10 | 12 | 14 | 22 |
| Размер «под ключ» S | 17 | 19 | 22 | 32 |
| Диаметр описанной окружности е, не менее | 18,9 | 21Д | 24,5 | 35,8 |
| d , не менее  w ’ | 15,6 | 17,4 | 20,6 | 30,0 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. **(Введено дополнительно, Изм. № 5).**

4-2107

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам**
2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов  
   Совета Министров СССР от 23.01.73 № 141**
3. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2663—89**

**Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 4032—79, ИСО 4035—79 в части разме-  
ров «под ключ»**

1. **ВЗАМЕН ГОСТ 5933-62**
2. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 397-79 | 1 |
| ГОСТ 1759.0-87 | 4 |
| ГОСТ 24705-2004 | 2 |

1. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного совета по стандар-  
   тизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)**
2. **ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, 6, утвержденными в феврале 1974 г., сентябре 1979 г.,  
   декабре 1981 г., октябре 1984 г., марте 1989 г., марте 1990 г. (ИУС 3—74,10—79, 2—82,1—85,  
   6-89, 7-90)**

1. **Дата введения 01.01.74**

   Настоящий стандарт распространяется на низкие прорезные и корончатые шестигранные гайки  
   класса точности А с диаметром резьбы от 6 до 48 мм.

   Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2663—89.

   **(Измененная редакция, Изм. № 3).** [↑](#footnote-ref-1)