**ГОСТ 10657-80**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАЙКИ КРУГЛЫЕ СО ШЛИЦЕМ**

**НА ТОРЦЕ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**Издание официальное**



**Москва**

**Стандартинформ**

**2006**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**Перепечатка воспрещена**

**ГАНКИ КРУГЛЫЕ  
СО ШЛИЦЕМ НА ТОРЦЕ**

**Технические условия**

**ГОСТ**

**10657-80**

Round nuts slotted on face.  
Specifications

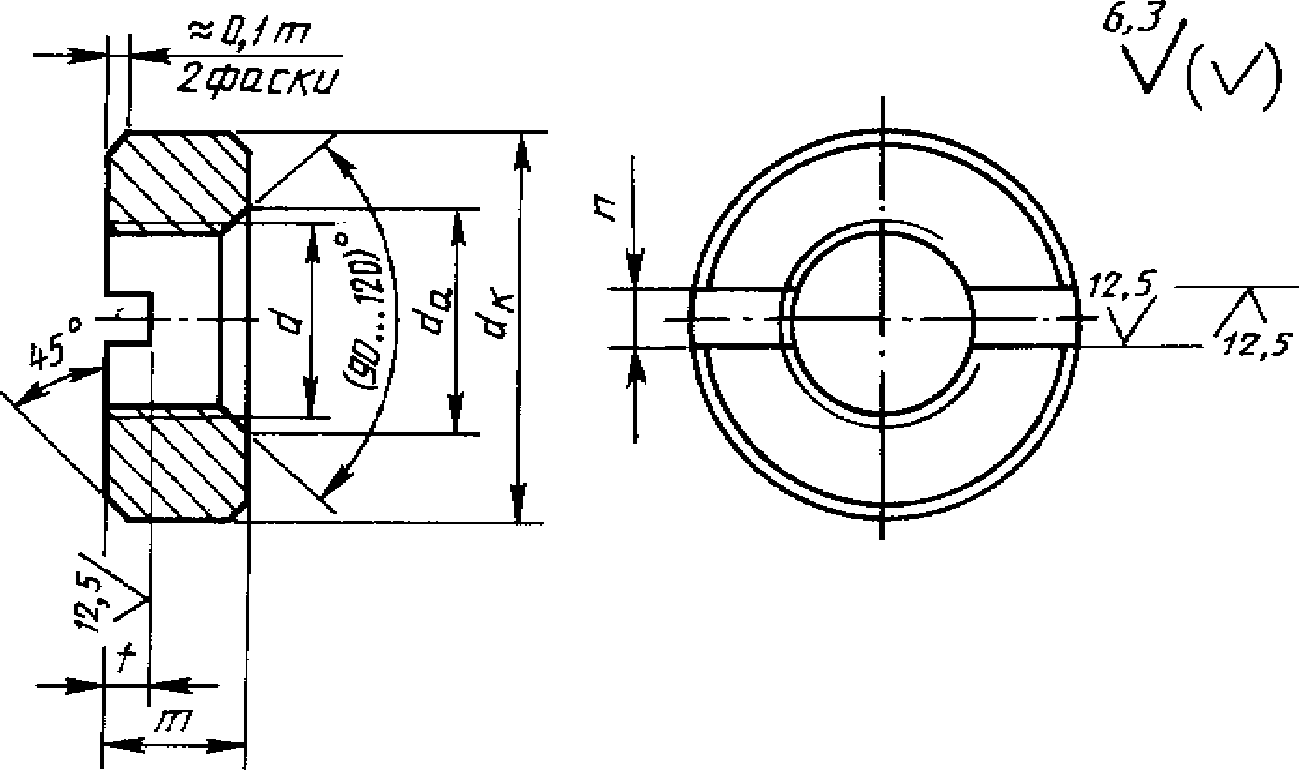
МКС 21.060.20  
ОКП 16 8400

**Дата введения 01.01.82**

Настоящий стандарт распространяется на круглые гайки со шлицем на торце с диаметром резьбы  
от 1 до 20 мм класса точности В.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

**(Измененная редакция, Изм. 2).**

1. **РАЗМЕРЫ**
   1. Размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

**ГОСТ 1065[[1]](#footnote-1)7 80 С.**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | | Ml | Ml,2 | Ml,4 | Ml,6 | М2 | М2,5 | М3 | (М3,5) | M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | M12 | (M14) | M16 | (M18) | M20 |
| Шаг резьбы Р | крупный | 0,25 | 0,25 | 0,3 | 0,35 | 0,4 | 0,45 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2,0 | 2,0 | 2,5 | 2,5 |
| мелкий |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 1,0 | 1,25 | 1,25 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
|  | min | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 3,45 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 12,0 | 14,0 | 16,0 | 18,0 | 20,0 |
| шах | 1,15 | 13 | 1,6 | 1,84 | 2,3 | 2,9 | 3,5 | 4,0 | 4,6 | 5,75 | 6,75 | 8,75 | 10,8 | 13,0 | 15,1 | 17,3 | 19,5 | 21,6 |
| ( | min | 2,25 | 2,75 | 2,75 | 3,2 | 4,2 | 5,2 | 5,7 | 6,64 | 7,64 | 8,64 | 10,57 | 13,57 | 17,57 | 20,48 | 23,48 | 25,48 | 28,48 | 31,38 |
| шах | У | 3,0 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,5 | 6,0 | 7,0 | 8,0 | 9,0 | 11,0 | 14,0 | 18,0 | 21,0 | 24,0 | 26,0 | 29,0 | 32,0 |
| т | min | 0,75 | 0,05 | 1,15 | 1,35 | 1,75 | 1,95 | 2,25 | 2,75 | 3,2 | 3,9 | 4,7 | 6,14 | 7,64 | 9,64 | 10,57 | 11,57 | 12,57 | 13,57 |
| max | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 2,0 | 2,2 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,2 | 5,0 | 6,5 | 8,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | 13,0 | 14,0 |
| п | ном | 0,3 | 0,4 | 0,4 | 0,5 | 1,0 | 1,2 | 1,2 | 1,4 | 1,4 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 5,0 |
| min | 0,36 | 0,46 | 0,46 | 0,56 | 1,06 | 1,26 | 1,26 | 1,46 | 1,46 | 2,06 | 2,56 | 3,06 | 3,57 | 4,07 | 4,07 | 4,07 | 4,07 | 5,07 |
| max | 0,5 | 0,6 | 0,6 | 0,7 | 1,2 | 1,51 | 1,51 | 1,71 | 1,71 | 2,31 | 2,81 | 3,31 | 3,87 | 4,37 | 4,37 | 4,37 | 4,37 | 5,37 |
| t | min | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 0,9 | 1,0 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3,2 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 4,8 | 4,8 |
| max | 0,5 | 0,6 | 0J | 0,8 | 1,0 | U | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 1,9 | 2,4 | 3,0 | 3,7 | 4,3 | 4,3 | 4,3 | 5,5 | 5,5 |

Примечания:

**L Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется,**

1. **Для гаек с диаметром резьбы Ml и Ml,2 вместо фасок допускается притупление радиусом R=0,1 мм,**
2. **Для гаек с диаметром резьбы М4 допускается применять размер п min = Ш мм и шах =1,91 мм,**

N

Пример условного обозначения гайки диаметром резьбы d = 12 мм, с крупным  
шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 5, с покрытием химическим окисным и  
пропитанным маслом:

*Гайка М12-6Н.5.05 ГОСТ 10657-80*

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, из материала группы 32, латунь марки Л63  
с серебряным покрытием толщиной 9 мкм:

*Гайка М12 ■ 1,25-6Н.32.Л63.129 ГОСТ 10657-80*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

* 1. **(Исключен, Изм. № 2).**
  2. Теоретическая масса гаек указана в приложении 1.

1. **ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**
   1. Гайки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и  
      ГОСТ 1759.0.
   2. Резьба - по ГОСТ 24705.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

* 1. **(Исключен, Изм. № 2).**
  2. Допуски формы и расположения поверхностей гаек по ГОСТ 24643;

симметричности шлица относительно оси резьбы — по 13-й степени точности;

соосности наружного диаметра относительно резьбы — по 12-й степени точности.

Допуск перпендикулярности опорных поверхностей гайки относительно оси резьбы соответ-  
ствует 1 °С.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

* 1. **(Исключен, Изм. № 1).**

1. **ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**
   1. Правила приемки — по ГОСТ 17769.
2. **МАРКИРОВКА И УПАКОВКА**
   1. Временная противокоррозионная защита, упаковка гаек и маркировка тары — по  
      ГОСТ 18160.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное*

**МАССА СТАЛЬНЫХ ГАЕК**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр | Теоретическая масса | Номинальный диаметр | Теоретическая масса |
| резьбы d, мм | 1000 шт. гаек, кг | резьбы d, мм | 1000 шт. гаек, кг |
| 1 | 0,033 | 5 | 1,830 |
| 1,2 | 0,056 | 6 | 2,530 |
| (1,4) | 0,063 | 8 | 5,260 |
| 1,6 | 0,066 | 10 | 11,030 |
| 2 | 0,146 | 12 | 21,060 |
| 2,5 | 0,256 | 16 | 36,270 |
| 3 | 0,414 | 20 | 56,320 |
| 4 | 1,040 | — | — |

п римечание. Для определения массы гаек из латуни, массы, указанные в таблице, следует  
умножить на коэффициент 1,080.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. **(Исключено, Изм. № 1).**

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленнос-  
   ти СССР**
2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по  
   стандартам от 09.07.80 № 3504**
3. **ВЗАМЕН ГОСТ 10657-73**
4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 1759.0-87 | 2.1 |
| ГОСТ 17769-83 | 3.1 |
| ГОСТ 18160-72 | 4.1 |
| ГОСТ 24643-81 | 2.4 |
| ГОСТ 24705-2004 | 2.2 |

1. **Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 19.11.91 № 1757**
2. **ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в августе 1986 г., ноябре 1991 г. (ИУС 11—86,  
   2-92)**

**Издание официальное**

1. [↑](#footnote-ref-1)