**ГОСТ 15525—70**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАИКИ ШЕСТИГРАННЫЕ
ОСОБО ВЫСОКИЕ
КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**



**Москва**

**Стандартинформ**

**2010**

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные особо высокие гайки класса точности В
с диаметром резьбы от 8 до 48 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.
(Измененная редакция, Изм. № 2—7).
2. Резьба - по ГОСТ 24705.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).**

За. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположе-
ния поверхностей и методы контроля — по ГОСТ 1759.1.

36. Допустимые дефекты поверхности гаек и методы контроля — по ГОСТ 1759.3.

За, 36. **(Введены дополнительно, Изм. № 5).**

1. **(Исключен, Изм. № 5).**
2. Технические требования — по ГОСТ 1759.0[[1]](#footnote-1) [[2]](#footnote-2).
3. **(Исключен, Изм. № 2).**
4. Масса гаек указана в приложении 1.
5. **(Исключен, Изм. № 4).**



**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ОСОБО ВЫСОКИЕ
КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**Конструкция и размеры**

Hexagon thick nuts product grade В.
Construction and dimensions

**ГОСТ**

**15525-70**

МКС 21.060.20
ОКП 12 8300

**Дата введения 01.01.72**

**в части размера «под ключ»** S **= 13 мм**

**01.01.73**

***12.5***

***Исполнение 1***

***Исполнение 2***

***15..J0'***

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
|  |  | 1 < | CJТэ |
|  | •V/ |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  | **т** |  |

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

мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальныйдиаметр резьбы d | 8 | 10 | 12 | (14) | 16 | (18) | 20 | (22) | 24 | (27) | 30 | 36 | 42 | 48 |
| Шаг | крупный | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 4,5 | 5 |
| резьбы | мелкий | 1 | 1,25 | 1,5 | 2 | 3 |
| Размер «под ключ» S | 13 | 16 | 18 | 21 | 24 | 27 | 30 | 34 | 36 | 41 | 46 | 55 | 65 | 75 |
| Диаметр описаннойокружности е, не менее | 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 |
| л | не менее | 8,0 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 27 | 30 | 36 | 42 | 48 |
| кЛ'а | не более | 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 , не | менее | 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 |
| Высота | т | 12 | 15 | 18 | 21 | 24 | 27 | 30 | 32 | 36 | 40 | 45 | 54 | 63 | 71 |

Примечания:

1. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.

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 6Н, класса
прочности 5, без покрытия:

*Гайка Ml 2- 6Н. 5 (S18) ГОСТ 15525- 70*

То же, исполнения 2, с размером «под ключ» S = 19 мм, с мелким шагом резьбы с полем
допуска 6Н, класса прочности 12, из стали марки 40Х, с покрытием 01 толщиной б мкм:

*Гайка 2М12х 1,25-6Н.12.40Х. 016ГОСТ 15525- 70*

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное*

**Масса стальных гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный | Т еоретическая | Номинальный | Теоретическая | Номинальный | Теоретическая |
| диаметр резьбы | масса 1000 шт. | диаметр резьбы | масса 1000 шт. | диаметр резьбы | масса 1000 шт. |
| d, мм | гаек, кг ~ | d, мм | гаек, кг = | fif, мм | гаек, кг = |
| 8 | 9,650 | 18 | 86,230 | 30 | 420,6 |
| 10 | 12,980 | 20 | 117,100 | 36 | 715,3 |
| 12 | 25,600 | 22 | 169,0 | 42 | 1179,0 |
| 14 | 43,590 | 24 | 202,3 | 48 | 1780,7 |
| 16 | 59,900 | 27 | 292,5 |  |  |

Для определения массы гаек из других материалов значения массы, указанные в таблице, следует умно-
жить на коэффициенты: 0,356 — для алюминиевого сплава; 1,080 — для латуни.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. **(Измененная редакция, Изм.** № **6, 7).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное*

Размеры в мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметррезьбы 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 , не менее | 15,5 | 17,2 | 20,1 | 29,5 |
| Теоретическая масса1000 шт. гаек (исполнение 1) скрупным шагом резьбы, кг ~ | 16,31 | 30,08 | 49,67 | 140,6 |

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 измери-
тельных приборов при Совете Министров СССР от 18.02.70 № 178**
3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**
4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Обозначение НТД, на | Номер пункта | Обозначение НТД, на | Номер пункта |
| который дана ссылка |  | который дана ссылка |  |
| ГОСТ 1759.0-87 | 5 | ГОСТ 1759.3-83 | 36 |
| ГОСТ 1759.1-82 | За | ГОСТ 24705-2004 | 3 |

1. **Ограничение срока действия снято по протоколу №5—94 Межгосударственного совета по стан-
дартизации, метрологии и сертификации (НУС 11-12—94)**
2. **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. (НУС 3—74, 6—81, 11—83,
8-85, 6-89, 9-95)**
1. **Издание официальное Перепечатка воспрещена** [↑](#footnote-ref-1)
2. © СТАНДАРТИНФОРМ, 2010 [↑](#footnote-ref-2)