**ГОСТ 5916-70**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАИКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**



**Москва**

**Стандартинформ**

**2010**

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

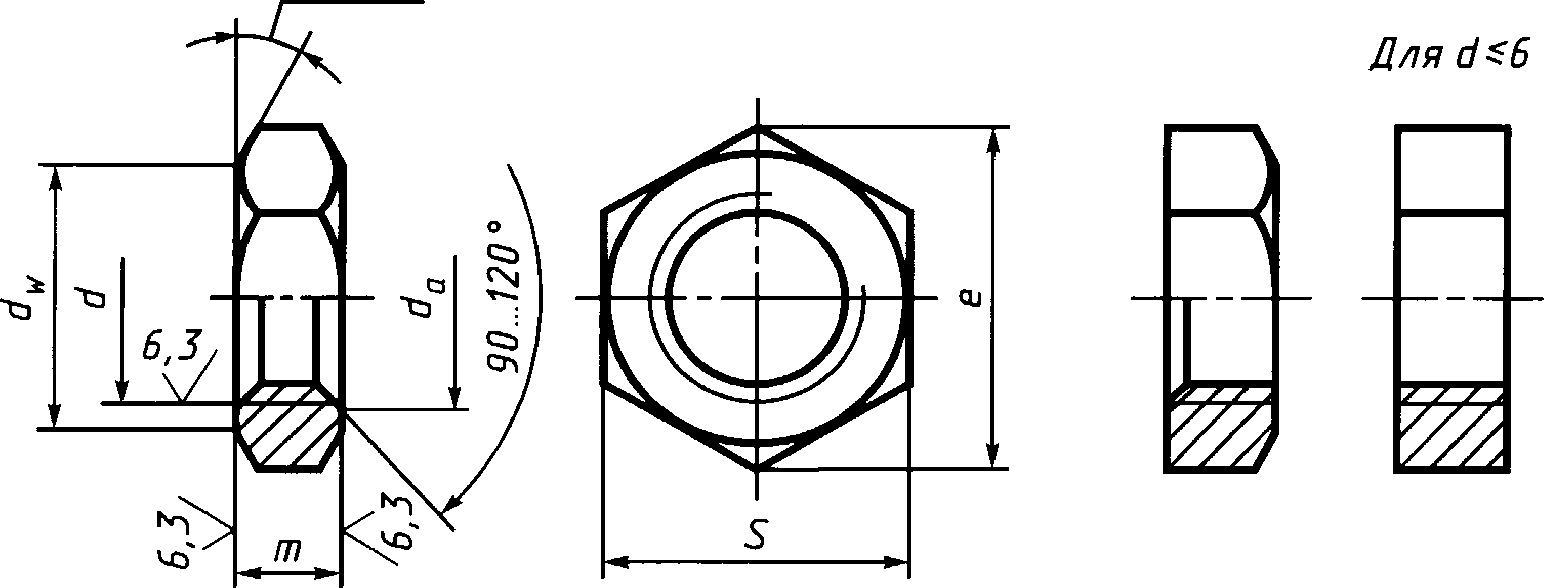
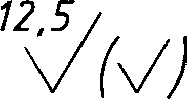
**(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).**

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

36. Допустимые дефекты поверхностей 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.



**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ**

**5916-70**

MKC 21.060.20  
ОКП 12 8300

**Дата введения 01.01.72**

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

**01.01.73**

**8. (Исключен, Изм. № 4).**

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

***Исполнение 1***

***Исполнение 2***

***15...30°***

**Перепечатка воспрещена**

Примечания:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | | (1) | м | 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 | 0,25 | о,з | 0,35 | 0,4 | 0,45 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 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 | 5 | 5,5 | 6 | 7 | 8 | 10 | 13 | 16 | 18 | 21 | 24 | 27 | 30 | 34 | 36 | 41 | 46 | 55 | 65 | 75 |
| Диаметр описанной ок- ружности е, не менее | | 33 | | | 4,2 | 5,3 | У | 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 |
| ( | не менее | Ю | 1,4 | i,6 | 2 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 27 | 30 | 36 | 42 | 48 |
|  | не более | 1,15 | 1,61 | 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 | 292 | 32,4 | 38,9 | 45,4 | 51,8 |
| 11, не менее  1Г | | 2,0 | | | 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 |
| Высота ш  (Ы4 для (/<12; Ы5 для М12 < d < М18; Мб для </>М18) | | 0,8 | 1,0 | | 1,2 | 1,6 | 1,8 | 2,0 | 2,2 | 2,7 | 3,2 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | 13,5 | 15,0 | 18,0 | 21,0 | 24,0 |

от т

мм

**OZ. 9T6S ХЭОЛ**

*П*

I

N

1. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Предельные отклонения высоты гаек Ml—Мб, изготавливаемых вырубкой, - по соответствующим стандартам на материал.
3. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.

Пример условного обозначения гайки исполнения 1 с диаметром резьбы i= 12 мм, с размером «под ключ»  
(5=18 мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 04, без покрытия:

*ГшМП-ШМ (SIS) ГОСТ 5916-79*

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

*ЫшШ1Щ2ШтМГОСТШИ1}*

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное*

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

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный | Теоретическая | Номинальный | Т еоретическая | Номинальный | Т еоретическая |
| диаметр резьбы | масса 1000 шт. | диаметр резьбы | масса 1000 шт. | диаметр резьбы | масса 1000 шт. |
| d, мм | гаек, кг = | d, мм | гаек, кг = | d, мм | 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 умно-  
жить 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 , 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).**

**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. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3685—82**
4. **ВЗАМЕН ГОСТ 5916-62**
5. **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** [↑](#footnote-ref-1)
2. © СТАНДАРТИНФОРМ, 2010 [↑](#footnote-ref-2)