**ГОСТ 15523-70**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАИКИ ШЕСТИГРАННЫЕ  
ВЫСОКИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**



**Москва**

**Стандартинформ**

**2010**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ВЫСОКИЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**ГОСТ**

**Конструкция и размеры 15523—70**

Hexagon thick nuts product grade В.  
Construction and dimensions.

MKC 21.060.20  
ОКП 12 8300

**Дата введения 01.01.72  
01.01.73**

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

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные высокие гайки класса точности В с  
   диаметром резьбы от 3 до 48 мм.

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

1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.  
   (Измененная редакция, Изм. № 2—8).
2. Резьба - по ГОСТ 24705.

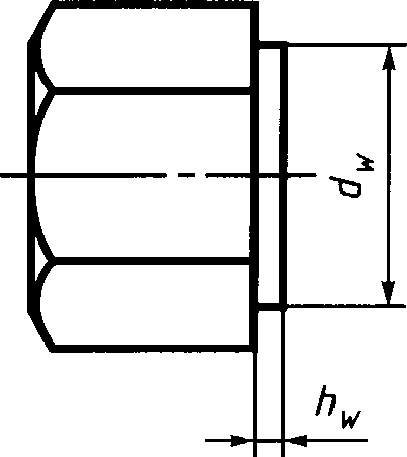
**(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).**

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.

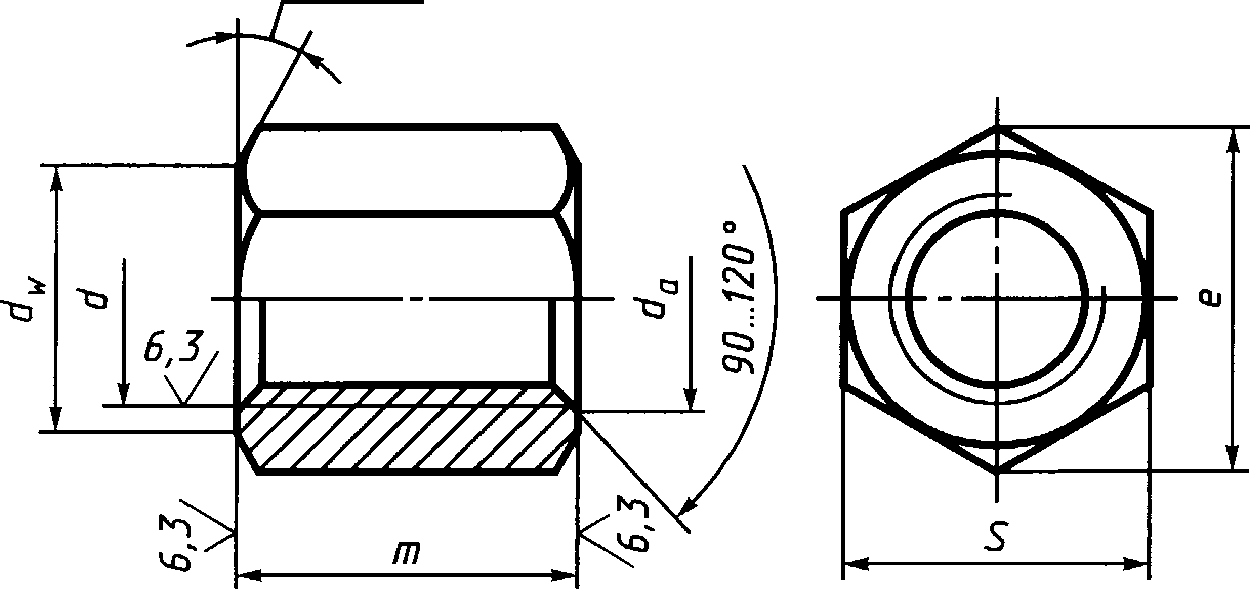
За, 36. **(Введены дополнительно, Изм. № 5).**

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. ^ S
5. **(Исключен, Изм. № 4). ' у**

***Исполнение 1***

***Исполнение 2***

***15...10°***



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

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы **d** | | 3 | 4 | 5 | **6** | 8 | 10 | 12 | (**14**) | **16** | (**18**) | 20 | (**22**) | 24 | (**27**) | 30 | **36** | 42 | 48 |
| Шаг резьбы | крупный | **0,5** | **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** | | 5,5 | 7 | 8 | 10 | 13 | **16** | 18 | 21 | 24 | 27 | 30 | 34 | **36** | 41 | **46** | 55 | **65** | 75 |
| Диаметр описанной ок- ружности **е,** не менее | | **5,9** | **7,5** | **8,6** | **10,9** | М**,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** |
| **i** | не менее | **3,0** | **4,0** | **5,0** | **6,0** | 8,0 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 27 | 30 | **36** | 42 | 48 |
| **а** | не более | **3,45** | **4,00** | **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**, не менее | | 5,0 | **6,3** | **7,2** | **9,6** | **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** | не более | **0,4** | | **0,5** | | **0,6** | | | | **0,8** | | | | | | | | | |
| **W** | не менее | 0,15 | | | | | | | | 0,20 | | | | | | | | 0,25 | |
| Высота **т** | | **3,6** | **4,8** | **6** | **7,2** | **9,6** | 12 | 14 | 17 | **19** | 22 | 24 | **26** | **29** | 32 | **36** | 43 | 50 | 58 |

99

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 1с 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:

*Мм UU-6E5 (Ш) FOCT 155Н-70*

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

*Мш 2МШ 1,25-6ИШШ6 ТОСТ 15523-711*

**ГОСТ 15523 70**

О

N

*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 = |
| 3 | 0,562 | 12 | 19,030 | 24 | 170,90 |
| 4 | 1,183 | 14 | 32,650 | 27 | 232,70 |
| 5 | 1,798 | 16 | 47,170 | 30 | 334,70 |
| 6 | 3,188 | 18 | 69,81 | 36 | 574,70 |
| 8 | 8,285 | 20 | 93,15 | 42 | 930,60 |
| 10 | 14,260 | 22 | 132,90 | 48 | 1451,00 |

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—8).**

*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 ~ | 16,92 | 22,51 | 37,56 | 109,90 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. **(Введено дополнительно, Изм. № 7; измененная редакция, Изм. № 8).**

**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 5636—86**
4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**
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, 8, утвержденными в феврале 1974 г.,  
   марте 1981 г., июне 1983 г., мае 1985 г., апреле 1987 г., марте 1989 г., июле 1995 г. (НУС 3—74, 6—81,  
   11-83, 8-85, 7-87, 6-89, 9-95)**

1. **Издание официальное Перепечатка воспрещена** [↑](#footnote-ref-1)
2. © СТАНДАРТИНФОРМ, 2010 [↑](#footnote-ref-2)