МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

**ГОСТ  
ISO 4032—  
2014**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ**

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НОРМАЛЬНЫЕ (ТИП 1)**

**Классы точности А и В**

**(ISO 4032:2012, IDT)**

Издание официальное

Москва  
Стандартмнформ  
2015

ГОСТ ISO 4032—2014

**Предисловие**

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стан-  
дартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные по-  
ложения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосудар-  
ственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки,  
принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1. ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский на-  
   учно-исследовательский институт стандартизации и сертификации в машиностроении» (ВНИИНМАШ)  
   и Обществом с ограниченной ответственностью «PM-Центр» (ООО «PM-Центр») на основе собственно-  
   го аутентичного перевода на русский язык международного стандарта, указанного в пункте 5
2. ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии (Росстандарт)
3. ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (про-  
   токол от 14 ноября 2014 г. № 72-П)

За принятие проголосовали:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Краткое наименование страны no МК (ИСО 3166) 004—97 | Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации |
| Азербайджан | AZ | Азстандарт |
| Армения | AM | Минэкономики Республики Армения |
| Беларусь | BY | Госстандарт Республики Беларусь |
| Грузия | GE | Грузстандарт |
| Казахстан | KZ | Госстандарт Республики Казахстан |
| Киргизия | KG | Кыргызстандарт |
| Молдова | MD | Молдова-Стандарт |
| Россия | RU | Росстандарт |
| Таджикистан | TJ | Таджикстандарт |
| Туркменистан | TM | Главгосслужба «Туркменстандартлары» |
| Узбекистан | UZ | Уэстандарт |
| Украина | UA | Минэкономразвития Украины |

1. Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 21 июля  
   2015 г. № 941-ст межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 4032—2014 введен в действие в качестве  
   национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2017 г.
2. Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 4032:2012 Hexagon regular nuts  
   (style 1) — Product grades A and В [Гайки шестигранные нормальные (тип 1) — Классы точности А и В].

Международный стандарт разработан подкомитетом ISO/TC 2/ SC 12 «Крепежные изделия с ме-  
трической внутренней резьбой» технического комитета по стандартизации ISO/TC 2 «Крепежные изде-  
лия» Международной организации по стандартизации (ISO).

Перевод с английского языка (еп).

Официальные экземпляры международного стандарта, на основе которого подготовлен настоя-  
щий межгосударственный стандарт, и международных стандартов, на которые даны ссылки, имеются в  
Федеральном агентстве по техническому регулированию и метрологии.

Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным международным стандар-  
там приведены в дополнительном приложении ДА.

Степень соответствия — идентичная (IDT)

1. ВЗАМЕН ГОСТ 5915—70 в части гаек с крупным шагом резьбы и ГОСТ 5927—70 в части гаек с  
   крупным шагом резьбы

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информаци-  
онном указателе «Национальные стандарты» (по состоянию на 1 января текущего года), а текст  
изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты».  
В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомле-  
ние будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты».  
Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной  
системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому  
регулированию и метрологии в сети Интернет*

© Стандартинформ, 2015

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроиз-  
веден. тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального  
агентства по техническому регулированию и метрологии

ГОСТ ISO 4032—2014

**Содержание**

1. Область применения 1
2. Нормативные ссылки 1
3. Размеры 2
4. Технические требования и ссылочные стандарты 4
5. Обозначение 4

Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным  
международным стандартам 5

Библиография 7

**Введение**

Международный стандарт ISO 4032:2012 относится к комплексу стандартов, разработанных ISO  
на крепежные изделия с внешним шестигранным приводом. Комплекс стандартов состоит из следую-  
щих документов:

1. болты С шестигранной головкой (ISO 4014, ISO 4015, ISO 4016 и ISO 8765);
2. винты с шестигранной головкой (ISO 4017, ISO 4018 и ISO 8676);
3. гайки шестигранные (ISO 4032, ISO 4033, ISO 4034, ISO 4035, ISO 4036, ISO 7040, ISO 7041,

ISO 7042, ISO 7719, ISO 7720, ISO 8673, ISO 8674, ISO 8675, ISO 10511, ISO 10512 и ISO 10513);

1. болты с шестигранной головкой и фланцем (ISO 4162, ISO 15071 и ISO 15072);
2. гайки шестигранные с фланцем (ISO 4161, ISO 7043, ISO 7044, IS0 10663, IS012125, IS012126  
   и ISO 21670).

**ГОСТ ISO 4032—2014**

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НОРМАЛЬНЫЕ (ТИП 1)

Классы точности А и В

Hexagon regular nuts (style 1). Product grades A and В

Дата введения — 2017—01—01

1. **Область применения**

Настоящий стандарт устанавливает характеристики шестигранных нормальных гаек (тип 1), с  
резьбой от М1.6 до М64 включительно, класса точности А для резьбы О < М16 и класса точности В для  
резьбы *D>* М16.

В случаях, когда необходимы характеристики, отличающиеся от установленных в настоящем  
стандарте, они могут быть выбраны из действующих международных стандартов, например ISO 724,  
ISO 898-2, ISO 965-1. ISO 3506-2 и ISO 4759-1.

Примечание — Для шестигранных высоких гаек (тип 2), см ISO 4033.

1. **Нормативные ссылки**

Для применения настоящего стандарта необходимы следующие ссылочные документы. Для дати-  
рованных ссылок применяют только указанное издание ссылочного документа.

ISO 225:2010 Fasteners — Bolts, screws, studs and nuts — Symbols and descriptions of dimensions  
(Изделия крепежные. Болты, винты, шпильки и гайки. Символы и обозначения размеров)

ISO 724:1993 ISO general-purpose metric screw threads — Basic dimensions (Резьбы метрические  
ISO общего назначения. Основные размеры)

ISO 898-2:2012 Mechanical properties of fasteners made of carbon steel and alloy steel — Part 2: Nuts  
with specified property classes — Coarse thread and fine pitch thread (Механические свойства крепежных  
изделий из углеродистых и легированных сталей. Часть 2. Гайки установленных классов прочности с  
крупным и мелким шагом резьбы)

ISO 965-1:2013 ISO general-purpose metric screw threads — Tolerances — Part 1: Principles and ba-  
sic data (Резьбы метрические ISO общего назначения. Допуски. Часть 1. Принципы и основные данные)

ISO 3269:2000 Fasteners —Acceptance inspection (Изделия крепежные. Приемочный контроль)

ISO 3506-2:2009 Mechanical properties of corrosion-resistant stainless steel fasteners — Part 2: Nuts  
(Механические свойства крепежных изделий из коррозионно-стойкой нержавеющей стали. Часть 2. Гайки)

ISO 4042:1999 Fasteners — Electroplated coatings (Изделия крепежные. Электролитические по-  
крытия)

ISO 4759-1:2000 Tolerances for fasteners — Part 1: Bolts, screws, studs and nuts — Product grades A,  
В and С (Изделия крепежные. Допуски. Часть 1. Болты, винты, шпильки и гайки. Классы точности А. В и С)

ISO 6157-2:1995 Fasteners — Surface discontinuities — Part 2: Nuts (Изделия крепежные. Дефекты  
поверхности. Часть 2. Гайки)

ISO 8839:1986 Mechanical properties of fasteners — Bolts, screws, studs and nuts made of non-fer-  
rous metals (Механические свойства крепежных изделий. Болты, винты, шпильки и гайки из цветных  
металлов)

ISO 8992:2005 Fasteners — General requirements for bolts, screws, studs and nuts (Изделия крепеж-  
ные. Общие требования для болтов, винтов, шпилек и гаек)

ISO 10683:2000 Fasteners — Non-electrolytically applied zinc flake coatings (Изделия крепежные.  
Неэлектролитические цинкламельные покрытия)

Издание официальное

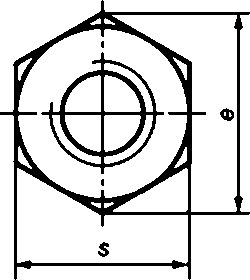
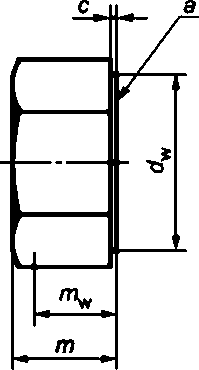
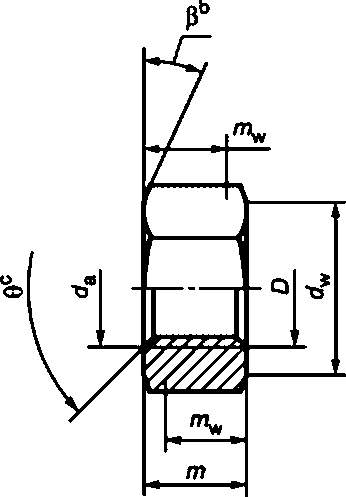
ISO 10684:2004 Fasteners — Hot dip galvanized coatings (Изделия крепежные. Покрытия, нанесен-  
ные методом горячего цинкования)

ISO 16048:2003 Passivation of corrosion-resistant stainless-steel fasteners (Пассивация крепежных  
изделий из коррозионно-стойкой нержавеющей стали)

1. **Размеры**

Размеры гаек указаны на рисунке 1 и в таблицах 1 и 2.

Символы и обозначения размеров по ISO 225



аЕсли в заказе не указано иное, гайки поставляют без опорной шайбы.

ЬР = 15’ —30"

‘’О = 90\* -120’

Рисунок 1

В миллиметрах

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Резьба *D* | | М1.6 | М2 | М2.5 | М3 | М4 | М5 | Мб | М8 | М10 | М12 |
|  | | 0,35 | 0,4 | 0,45 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1.25 | 1,5 | 1.75 |
| *С* | не более | 0,20 | 0,20 | 0,30 | 0,40 | 0,40 | 0,50 | 0,50 | 0,60 | 0,60 | 0,60 |
| не менее | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 |
|  | не более | 1,84 | 2,30 | 2,90 | 3,45 | 4,60 | 5,75 | 6,75 | 8,75 | 10,80 | 13,00 |
| не менее | 1,60 | 2,00 | 2,50 | 3,00 | 4,00 | 5,00 | 6,00 | 8,00 | 10,00 | 12,00 |
|  | не менее | 2,40 | 3,10 | 4,10 | 4,60 | 5,90 | 6,90 | 8,90 | 11,60 | 14,60 | 16,60 |
| *е* | не менее | 3,41 | 4,32 | 5,45 | 6,01 | 7,66 | 8,79 | 11,05 | 14,38 | 17,77 | 20,03 |
| *т* | не более | 1,30 | 1,60 | 2,00 | 2,40 | 3,20 | 4,70 | 5,20 | 6,80 | 8,40 | 10,80 |
| не менее | 1,05 | 1,35 | 1.75 | 2,15 | 2,90 | 4,40 | 4,90 | 6,44 | 8,04 | 10,37 |
|  | не менее | 0,80 | 1,10 | 1,40 | 1,70 | 2,30 | 3,50 | 3,90 | 5,20 | 6,40 | 8,30 |
| **S** | номин= не более | 3,20 | 4,00 | 5,00 | 5,50 | 7,00 | 8,00 | 10,00 | 13,00 | 16,00 | 18,00 |
| не менее | 3,02 | 3,82 | 4,82 | 5,32 | 6,78 | 7,78 | 9,78 | 12,73 | 15,73 | 17,73 |

Таблица 1 — Основные резьбы предпочтительного применения

*Окончание таблиц# 1*В миллиметрах

В миллиметрах

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Резьба *D* | | М16 | М20 | М24 | МЗО | М36 | М42 | М48 | М56 | М64 |
| *Р5* | | 2 | 2.5 | 3 | 3.5 | 4 | 4.5 | 5 | 5.5 | 6 |
| *с* | не более | 0,80 | 0,80 | 0,80 | 0,80 | 0,80 | 1,00 | 1,00 | 1,00 | 1,00 |
| не менее | 0.20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,30 | 0,30 | 0,30 | 0,30 |
|  | не более | 17,30 | 21,60 | 25,90 | 32,40 | 38,90 | 45.40 | 51,80 | 60,50 | 69,10 |
| не менее | 16,00 | 20,00 | 24,00 | 30,00 | 36,00 | 42,00 | 48,00 | 56,00 | 64,00 |
| *<\*„* | не менее | 22,50 | 27,70 | 33,30 | 42,80 | 51,10 | 60,00 | 69,50 | 78.70 | 88,20 |
| *е* | не менее | 26,75 | 32,95 | 39,55 | 50,85 | 60,79 | 71,30 | 82,60 | 93,56 | 104,86 |
| *т* | не более | 14,80 | 18,00 | 21,50 | 25,60 | 31,00 | 34,00 | 38,00 | 45.00 | 51,00 |
| не менее | 14,10 | 16,90 | 20,20 | 24,30 | 29,40 | 32,40 | 36,40 | 43.40 | 49,10 |
|  | не менее | 11,30 | 13,50 | 16,20 | 19,40 | 23,50 | 25,90 | 29,10 | 34,70 | 39,30 |
| *S* | НОМИН.= не более | 24,00 | 30,00 | 36,00 | 46,00 | 55,00 | 65,00 | 75,00 | 85,00 | 95,00 |
| не менее | 23,67 | 29,16 | 35,00 | 45,00 | 53,80 | 63,10 | 73,10 | 82.80 | 92,80 |
| а Р — шаг резьбы | | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Резьба *D* | | М3.5 | М14 | М18 | М22 | М27 | МЗЗ | М39 | М45 | MS2 | М60 |
| Р3 | | 0.6 | 2 | 2.5 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 4,5 | 5 | 5,5 |
| с | не более | 0,40 | 0,60 | 0,80 | 0,80 | 0,80 | 0,80 | 1,00 | 1,00 | 1,00 | 1,00 |
| не менее | 0,15 | 0,15 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,20 | 0,30 | 0,30 | 0,30 | 0,30 |
|  | не более | 4,00 | 15,10 | 19,50 | 23.70 | 29,10 | 35,60 | 42,10 | 48,60 | 56,20 | 64,80 |
| не менее | 3,50 | 14,00 | 18,00 | 22,00 | 27,00 | 33,00 | 39,00 | 45,00 | 52,00 | 60,00 |
|  | не менее | 5,00 | 19.60 | 24,90 | 31,40 | 38,00 | 46,60 | 55,90 | 64,70 | 74,20 | 83,40 |
| *е* | не менее | 6,58 | 23,36 | 29,56 | 37,29 | 45,20 | 55,37 | 66,44 | 76,95 | 88,25 | 99,21 |
| *т* | не более | 2,80 | 12.80 | 15,80 | 19,40 | 23,80 | 28,70 | 33,40 | 36,00 | 42,00 | 48,00 |
| не менее | 2,55 | 12,10 | 15,10 | 18,10 | 22,50 | 27,40 | 31,80 | 34,40 | 40,40 | 46,40 |
|  | не менее | 2,00 | 9,70 | 12,10 | 14,50 | 18,00 | 21,90 | 25,40 | 27,50 | 32,30 | 37,10 |
| S | номин= не более | 6,00 | 21,00 | 27,00 | 34,00 | 41,00 | 50,00 | 60,00 | 70,00 | 80,00 | 90,00 |
| не менее | 5,82 | 20,67 | 26,16 | 33,00 | 40,00 | 49,00 | 58,80 | 68,10 | 78,10 | 87,80 |
| аР — шаг резьбы | | | | | | | | | | | |

Таблица 2—Дополнительные резьбы ограниченного применения

1. **Технические требования и ссылочные стандарты**

Технические требования в соответствии с таблицей 3.

Таблица 3 — Технические требования и ссылочные стандарты

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Материал | | Сталь | Коррозионно-стойкая сталь | Цветной металл |
| Общие требования | Обозначение стандарта | ISO 8992 | | |
| Резьба | Допуски | 6Н | | |
| Обозначение стандарта | ISO 724. ISO 965-1 | | |
| Механи- ческие свойства | Класс прочности | *D* < М5 . по согласованию  M5SDSM39: 6. 8. 10  *D >* 39 мм: по согласованию | *D* s М24: А2-70. А4-70 M24<DSM39: А2-50, А4-50  *D >* М39 по согласова- нию | Материал по ISO 8839 |
| Обозначение стандарта | M5SDSM39: ISO898-2  *D* < М5 и *D >* М39: по согла- сованию (см. ISO 898-2, при- ложение А) | *D* S М39: ISO 3506-2  *D >* М39: по согласова- нию |
| Допуски | Класс точности | D2M16: А  0>М16: В | | |
| Обозначение стандарта | ISO 4759-1 | | |
| Отделка — покрытие | | Без покрытия  Требования к электролитиче- ским покрытиям по ISO 4042  Требования к неэлектроли- тическим цинкламельным покрытиям по ISO 10683  Требования к покрытиям, на- несенным методом горячего цинкования по ISO 10684 | Чистое и блестящее Метод пассивации no ISO 16048 | Без отделки  Требования к электро- литическим покрытиям no ISO 4042 |
| Дополнительные требования или другая отделка или покрытие должны быть со- гласованы между поставщиком и заказчиком | | |
| Дефекты поверхности | | Допустимые дефекты по- верхности по ISO 6157-2 | — | — |
| Приемка | | Приемочный контроль no ISO 3269 | | |

1. **Обозначение**

*Пример — Гайка шестигранная нормальная (тип 1) с резьбой М12и класса прочности 8 обознача-  
ется следующим образом:*

*Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ISO 4032 — М12 — 8*

Приложение ДА  
(справочное)

Сведения о соответствии межгосударственных стандартов  
ссылочным международным стандартам

Таблица ДА 1 — Сведения о соответствии межгосударственных стандартов, ссылочным международным стан-  
дартам другого года издания

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Обозначение ссылочного международного стандарта | Обозначение и наименова- ние международного стан- дарта другого года издания | Степень соответ- ствия | Обозначение и наименование межгосудар- ственного стандарта |
| ISO 225:2010 Изделия крепеж- ные. Болты, винты, шпильки и гайки. Символы и обозначения размеров[[1]](#footnote-1) [[2]](#footnote-2)) |  |  | \*\* |
| ISO 724:1993 Резьбы метриче- ские ISO общего назначения. Ос- новные размеры |  | MOD | ГОСТ 24705—2004 (ISO 724:1993)\* Основные нормы взаимозаменяемо- сти. Резьба метрическая. Основные размеры |
| ISO 898-2:2012 Механические свойства крепежных изделий. Часть 2. Гайки с установленными значениями пробной нагрузки. Крупная резьба |  | IDT | ГОСТ ISO 898-22) Механические свой- ства крепежных изделий из углероди- стых и легированных сталей. Часть 2. Гайки установленных классов прочно- сти с крупным и мелким шагом резьбы |
| ISO 965-1:2013 Резьбы метри- ческие ISO общего назначения. Допуски. Часть 1 Принципы и основные данные | ISO 965-1:1998 Резьбы метрические ISO обще- го назначения. Допуски. Часть 1. Принципы и ос- новные данные | MOD | ГОСТ 16093—2004 (ISO 965-1:1998, ISO 965-3:1998)\* Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метри- ческая. Допуски. Посадки с зазором (ISO 965-1:1998, MOD) |
| ISO 3269:2000 Изделия крепеж- ные. Приемочный контроль | — | IDT | ГОСТ ISO 3269[[3]](#footnote-3)) Изделия крепежные. Приемочный контроль |
| ISO 3506-2:2009 Механические свойства крепежных изделий из коррозионно-стойкой нержавею- щей стали. Часть 2. Гайки |  | IDT | ГОСТ ISO 3506-2—2014[[4]](#footnote-4)) Механиче- ские свойства крепежных изделий из коррозионно-стойкой нержавеющей стали. Часть 2. Гайки |
| ISO 4042:1999 Изделия крепеж- ные. Электролитические покры- тия |  | IDT | ГОСТ ISO 4042[[5]](#footnote-5) [[6]](#footnote-6)) Изделия крепежные. Электролитические покрытия |
| ISO 4759-1:2000 Изделия кре- пежные. Допуски. Часть 1. Бол- ты, винты, шпильки и гайки. Классы точности А, В и С |  | IDT | ГОСТ ISO 4759-16) Изделия крепеж- ные. Допуски. Часть 1. Болты, винты, шпильки и гайки. Классы точности А. ВиС |

*Окончание таблицы ДА. 1*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Обозначение ссылочного международного стандарта | Обозначение и наименова- ние международного стан- дарта другого года издания | Степень соответ- ствия | Обозначение и наименование межгосудар- ственного стандарта |
| ISO 6157-2:1995 Изделия кре- пежные. Дефекты поверхности. Часть 2. Гайки | — | IDT | ГОСТ ISO 6157-21> Изделия крепеж- ные. Дефекты поверхности. Часть 2. Гайки |
| ISO 8839:1986 Механические свойства крепежных изделий. Болты, винты, шпильки и гайки из цветных металлов |  | IDT | ГОСТ ISO 8839[[7]](#footnote-7) [[8]](#footnote-8) Механические свой- ства крепежных изделий. Болты, вин- ты, шпильки и гайки из цветных метал- лов |
| ISO 8992:2005 Изделия крепеж- ные. Общие требования для бол- тов, винтов, шпилек и гаек |  | IDT | ГОСТ ISO 8992[[9]](#footnote-9) [[10]](#footnote-10) Изделия крепежные. Общие требования для болтов, вин- тов, шпилек и гаек |
| ISO 10683:2000 Изделия крепеж- ные. Неэлектролитические цинк- ламельные покрытия |  |  | ".4) |
| IS0 10684:2004 Изделия крепеж- ные. Покрытия, нанесенные ме- тодом горячего цинкования |  | IDT | ГОСТ ISO 10684[[11]](#footnote-11) Изделия крепеж- ные. Покрытия нанесенные методом горячего цинкования |
| ISO 16048:2003 Пассивация кре- пежных изделий из коррозионно- стойкой нержавеющей стали |  | IDT | ГОСТ ISO 16048—2014 Пассивация крепежных изделий из коррозионно- стойкой нержавеющей стали |
| * Внесенные технические отклонения обеспечивают выполнение требований настоящего стандарта.   \*\* Соответствующий межгосударственный стандарт отсутствует. До его принятия рекомендуется использо- вать перевод на русский язык данного международного стандарта или гармонизированный с ним национальный стандарт (государственный) стандарт страны, на территории которой применяется настоящий стандарт. Инфор- мация о наличии перевода данного международного стандарта в национальном фонде стандартов или в ином месте, а также информация о действии на территории страны соответствующего национального (государствен- ного) стандарта может быть приведена в национальных информационных данных, дополняющих настоящий стандарт.  Примечание — В настоящей таблице использованы следующие условные обозначения степени со- ответствия стандартов:   * IDT — идентичные стандарты;   - MOD — модифицированные стандарты. | | | |

Библиография

ISO 4014, Hexagon head bolts — Product grades A and В

ISO 4015, Hexagon head bolts — Product grade В — Reduced shank (shank diameter approximately equal to pitch  
diameter)

ISO 4016, Hexagon head bolts — Product grade C

ISO 4017, Hexagon head screws — Product grades A and В

ISO 4018, Hexagon head screws — Product grade C

ISO 4033, Hexagon high nuts (style 2) — Product grades A and В

ISO 4034, Hexagon regular nuts (style 1) — Product grade C

ISO 4035. Hexagon thin nuts chamfered (style 0) — Product grades A and В

ISO 4036, Hexagon thin nuts unchamfered (style 0) — Product grade В

ISO 4161, Hexagon nuts with flange, style 2 — Coarse thread

ISO 4162, Hexagon flange bolts — Small series — Product grade A with driving feature of product grade В

ISO 7040, Prevailing torque type hexagon regular nuts (with non-metallic insert) — Property classes 5,8 and 10

ISO 7041, Prevailing torque type hexagon nuts (with non-metallic insert), style 2 — Property classes 9 and 12

ISO 7042, Prevailing torque type all-metal hexagon high nuts — Property classes 5, 8, 10 and 12

ISO 7043, Prevailing torque type hexagon nuts with flange (with non-metallic insert), style 2 — Product grades A  
and В

ISO 7044, Prevailing torque type all-metal hexagon nuts with flange, style 2 — Product grades A and В

ISO 7719, Prevailing torque type all-metal hexagon regular nuts — Property classes 5, 8 and 10

ISO 7720, Prevailing torque type all-metal hexagon nuts, style 2 — Property class 9

ISO 8673, Hexagon regular nuts (style 1) with metric fine pitch thread — Product grades A and В

ISO 8674, Hexagon high nuts (style 2) with metric fine pitch thread — Product grades A and В

ISO 8675, Hexagon thin nuts chamfered (style 0) with metric fine pitch thread — Product grades A and В

ISO 8676. Hexagon head screws with metric fine pitch thread — Product grades A and В

ISO 8765, Hexagon head bolts with metric fine pitch thread — Product grades A and В

ISO 10511, Prevailing torque type hexagon thin nuts (with non-metallic insert)

ISO 10512, Prevailing torque type hexagon nuts (with non-metallic insert), style 1, with metric fine pitch thread —  
Property classes 6. 8 and 10

ISO 10513, Prevailing torque type all-metal hexagon nuts, style 2, with metric fine pitch thread — Property classes  
8.10 and 12

ISO 10663, Hexagon nuts with flange, style 2 — Fine pitch thread

ISO 12125, Prevailing torque type hexagon nuts with flange (with non-metallic insert) with metric fine pitch thread,  
style 2 — Product grades A and В

ISO 12126, Prevailing torque type all-metal hexagon nuts with flange with metric fine pitch thread, style 2 — Product  
grades A and В

ISO 15071, Hexagon bolts with flange —Small series — Product grade A

ISO 15072, Hexagon bolts with flange with metric fine pitch thread — Small series — Product grade A

(Я

[2]

[3]

(41

(51

(«1  
(Л  
(81  
(91  
(101  
(11)  
[12]

[13]

[14]

[15]

[16]  
(171  
[18]

(19]

[20]  
(211  
(22]

[23]

[24]

[25]

[26]

[27]

[28]

[29]

[30]

[31]

[32]

ISO 21670, Hexagon weld nuts with flange

УДК 621.882.31:006.354 МКС 21.060.20 IDT

Ключевые слова: изделия крепежные, гайки шестигранные, тип 1

Редактор *М.А. Гетманова*Технический редактор *В.Н. Прусакова*Корректор *И А Королева*Компьютерная верстка *Е.Е. Кругова*

Сдано в набор 26.10 2015. Подписано в печать 10.11.2015. Формат 60 »84Ve. Гарнитура Ариал.  
Усл печ л. 1.86. Уч.-изд л. 1,30. Тираж 80 экз. Зак 3552.

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ». 123995 Москва. Гранатный пер., 4  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

1. ) Международный стандарт на трех языках: английский, французский и русский. [↑](#footnote-ref-1)
2. > Межгосударственный стандарт в процессе разработки. На территории Российской Федерации действует  
   ГОСТ Р ИСО 898-2—2013 (ISO 898-2:2012, IDT). [↑](#footnote-ref-2)
3. Межгосударственный стандарт в процессе разработки. На территории Российской Федерации действует  
   ГОСТ Р ИСО 3269—2009 (ISO 3269:2000, IDT). [↑](#footnote-ref-3)
4. ) Межгосударственный стандарт будет утвержден одновременно с настоящим стандартом. [↑](#footnote-ref-4)
5. Межгосударственный стандарт в процессе разработки. На территории Российской Федерации действует  
   ГОСТ Р ИСО 4042—2009 (ISO 4042:1999, IDT). [↑](#footnote-ref-5)
6. > Межгосударственный стандарт в процессе разработки. На территории Российской Федерации действует  
   ГОСТ Р ИСО 4759-1—2009 (ISO 4759-1:2000). [↑](#footnote-ref-6)
7. 1> Межгосударственный стандарт в процессе разработки. На территории Российской Федерации действует  
   ГОСТ Р ИСО 6157-2—2009 (ISO 6157-2:1995, IDT). [↑](#footnote-ref-7)
8. *Я* Межгосударственный стандарт в процессе разработки. На территории Российской Федерации действует  
   ГОСТ Р ИСО 8839—2009 (ISO 8839:1986, IDT). [↑](#footnote-ref-8)
9. Межгосударственный стандарт в процессе разработки. На территории Российской Федерации действует  
   ГОСТ Р ИСО 8992—2011 (ISO 8992:2005, IDT). [↑](#footnote-ref-9)
10. На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 10683—2013 (ISO 10683:2000, IDT) [↑](#footnote-ref-10)
11. Межгосударственный стандарт в процессе разработки [↑](#footnote-ref-11)