**ГОСТ 6393-73**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАИКИ КРУГЛЫЕ С ОТВЕРСТИЯМИ  
НА ТОРЦЕ «ПОД КЛЮЧ»  
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**

**Москва**

**Стандартинформ**

**2006**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАНКИ КРУГЛЫЕ С ОТВЕРСТИЯМИ  
НА ТОРЦЕ «ПОД КЛЮЧ»**

**ГОСТ**

**6393-73**

**Взамен**

**ГОСТ 6393-66,  
ГОСТ 11873—66, в части  
гаек с отверстиями на  
торце «под ключ»**

**КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**Конструкция и размеры**

Round nuts with set pin holes in side, product grade A.  
Design and dimensions

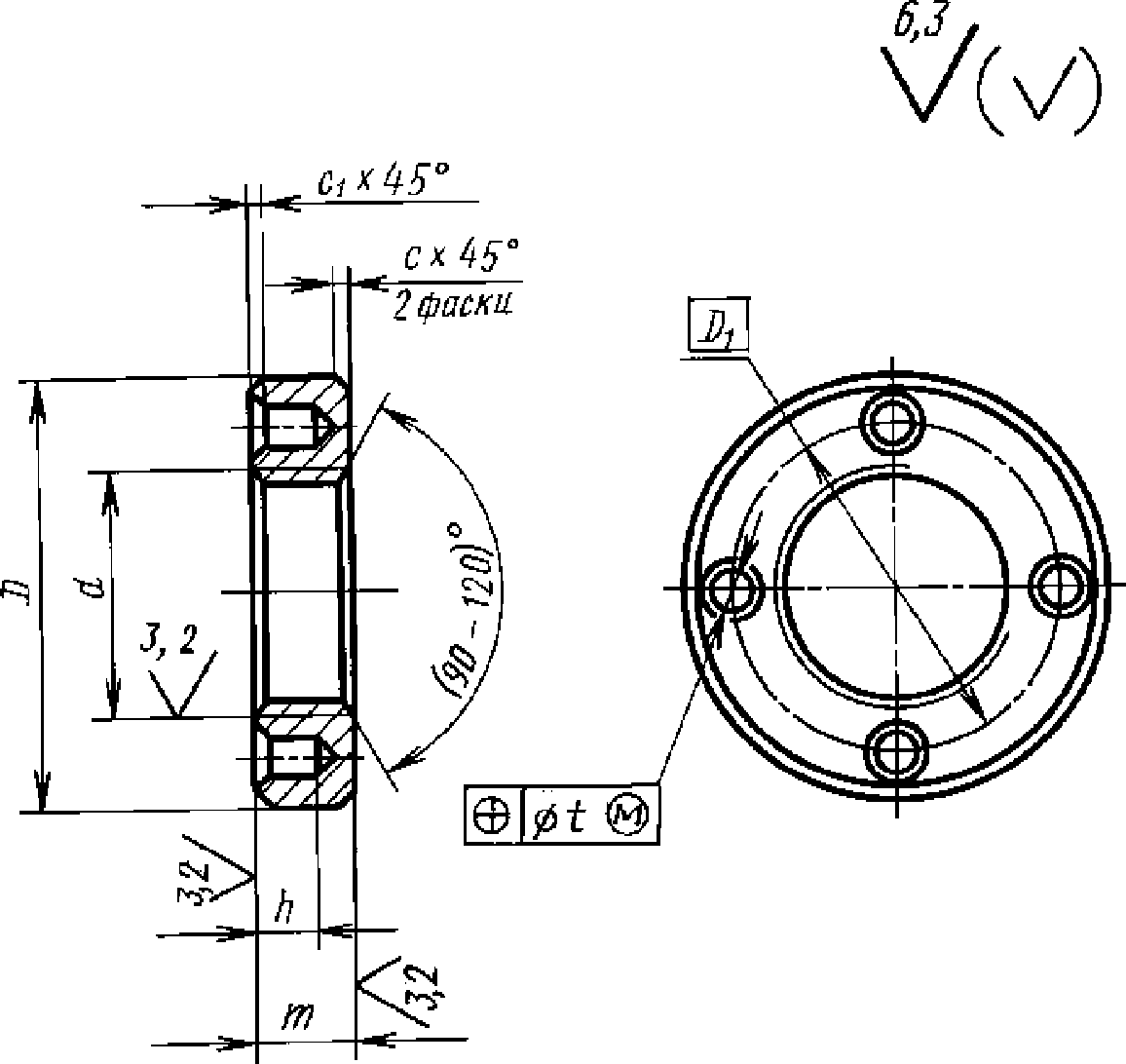
**Утвержден Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 19.12.73  
№ 2716. Дата введения установлена**

MKC 21.060.20  
ОКП 12 8300

**01.01.75**

**Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации,  
метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**

Настоящий стандарт распространяется на круглые гайки с отверстиями на торце «под ключ», с  
диаметром резьбы от 8 до 100 мм.

1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

**Издание официальное Перепечатка воспрещена**

★

*Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1980 г., декабре 1986 г. (ИУС 4—80, 3—87).*

П римечание. Гайки круглые с диаметром резьбы до 48 мм следует обозначать по ГОСТ 1759.0—87 с  
диаметром резьбы свыше 48 мм — по ГОСТ 18126—94.

мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номи-  нальный  диаметр резьбы d | Шаг  резьбы | D  hi 3 | Д | | t | 4  Н13 | т  Ы4 | h  +IT14 | | с, не более | ср не более |
| 8 | 1 | 18 | 13 | |  |  | 6 | 3,5 | |  |  |
| 10 | 1,25 | 22 | 15 | |  | 3,0 |  |  |  | 0,6 |  |
| 12 | 1,25 | 26 | 18 | |  |  |  |  |  |
| 14 | 1,5 | 28 | 20 | | 0,16 |  |  |  |  |  |  |
| 16 | 1,5 | 30 | 22 | |  |  | 8 | 5,0 |  |  | 0,4 |
| 18 | 1,5 | 32 | 24 | |  | 3,5 |  |  |  |  |
| 20 | 1,5 | 34 | 27 | |  |  |  |  |  |  |
| 22 | 1,5 | 38 | 30 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 24 | 1,5 | 42 | 34 | |  | 4,0 |  |  |  |  |  |
| 27 | 1,5 | 45 |  |  |  |  | 1,0 |  |
| 30 | 1,5 | 48 | 38 | |  |  |  |  |  |  |
| 33 | 1,5 | 52 | 42 | |  | 4,5 | 10 |  |  |  |  |
| 36 | 1,5 | 55 | 48 | |  |  |  |  |  |  |
| 39 | 1,5 | 60 |  |  |  | 7,0 |  |  |  |
| 42 | 1,5 | 65 | 56 | |  |  |  |  |  | 0,6 |
| 45 | 1,5 | 70 | 0,2 | 6,0 |  |  |  |  |
| 48 | 1,5 | 75 | 64 | |  |  |  |  |  |
| 52 | 1,5 | 80 |  |  | 12 |  |  |  |  |
| 56 | 2 | 85 | 72 | |  |  |  |  |  |  |
| 60 | 2 | 90 |  | 8,0 |  |  |  |  |  |
| 64 | 2 | 95 | 80 | |  |  | 8,0 |  |  |  |
| 68 | 2 | 100 |  |  |  |  |  |  |
| 72 | 2 | 105 | 90 | |  |  | 15 |  |  |  | 1,0 |
| 76 | 2 | 110 |  |  |  |  | 1,6 |
| 80 | 2 | 115 | 100 | |  |  |  |  |  |  |  |
| 85 | 2 | 120 | 0,3 | 9,0 |  | 11 |  |  |  |
| 90 | 2 | 125 | 110 | |  |  |  |  |  |  |
| 95 | 2 | 130 |  |  | 18 |  |  |  |  |
| 100 | 2 | 135 | 120 |  |  |  |  |  |  |  |
| Пример условного | | | | обозначения гайки диаметром | | | | | резьбы d = | | 16 мм, с |

мелким шагом резьбы 1,5 мм с полем допуска 7Н, класса прочности 6, без покрытия:

*Гайка М16 1,5.6 ГОСТ 6393-73*

То же, с диаметром резьбы d = 56 мм, с мелким шагом резьбы 2 мм, с полем допуска 6Н, из  
стали марки 35Х, с покрытием 01 толщиной 9 мкм:

*Гайка М562.6Н.35 Х.019 ГОСТ 6393-73*

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

1. Резьба — по ГОСТ 24705—2004. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093—2004. До 1 января  
   1990 г. допускается поле допуска резьбы — 7Н. Фаски на резьбе — по ГОСТ 10549—80.
2. Поверхность отверстий «под ключ» стальных гаек должны иметь твердость 37,5 . . 43,5 HRC3.
3. Стальные гайки должны быть подвергнуты объемной термической обработке до твердости  
   28 . .. 33,5 HRC .

3—5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1. По заказу потребителя допускается стальные гайки изготовлять без термообработки.
2. Допуски формы и расположения поверхностей по ГОСТ 24643—81: допуск перпендикулярнос-  
   ти опорной поверхности гайки относительно оси резьбы — по 9-й степени точности, допуск соосности  
   наружной цилиндрической поверхности гайки относительно оси резьбы — по 11-й степени точности.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1. По заказу потребителя гайки должны быть размагничены.
2. Остальные технические требования для гаек с диаметром резьбы до 48 мм — по  
   ГОСТ 1759.0—87 с диаметром резьбы свыше 48 мм — по ГОСТ 18126—94.
3. Теоретическая масса гаек дана в приложении.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*

*Справочное*

**Масса стальных гаек**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d, мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг = | Номинальный диаметр резьбы d, мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг = |
| 8 | 9,550 | 45 | 186,1 |
| 10 | 18,67 | 48 | 261,1 |
| 12 | 26,33 | 52 | 290,7 |
| 14 | 29,52 | 56 | 318,8 |
| 16 | 32,14 | 60 | 349,7 |
| 18 | 35,68 | 64 | 386,4 |
| 20 | 38,76 | 68 | 530,7 |
| 22 | 49,11 | 72 | 533,5 |
| 24 | 76,62 | 76 | 579,4 |
| 27 | 83,99 | 80 | 626,7 |
| 30 | 90,89 | 85 | 660,3 |
| 33 | 104,7 | 90 | 836,7 |
| 36 | 113,9 | 95 | 887,0 |
| 39 | 136,5 | 100 | 891,6 |
| 42 | 159,5 | — | — |

Примечание. Для определения массы гаек из других материалов величины масс, указанные в  
таблице, следует умножить на коэффициенты: 0,356 — для алюминиевого сплава; 1,080 — для латуни.