**ГОСТ 5929-70**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАИКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**



**Москва**

**Стандартинформ**

**2010**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ**

**5929-70**

MKC 21.060.20  
ОКП 12 8300

**Дата введения 01.01.72**

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

**01.01.73**

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные низкие гайки класса точности А 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).

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

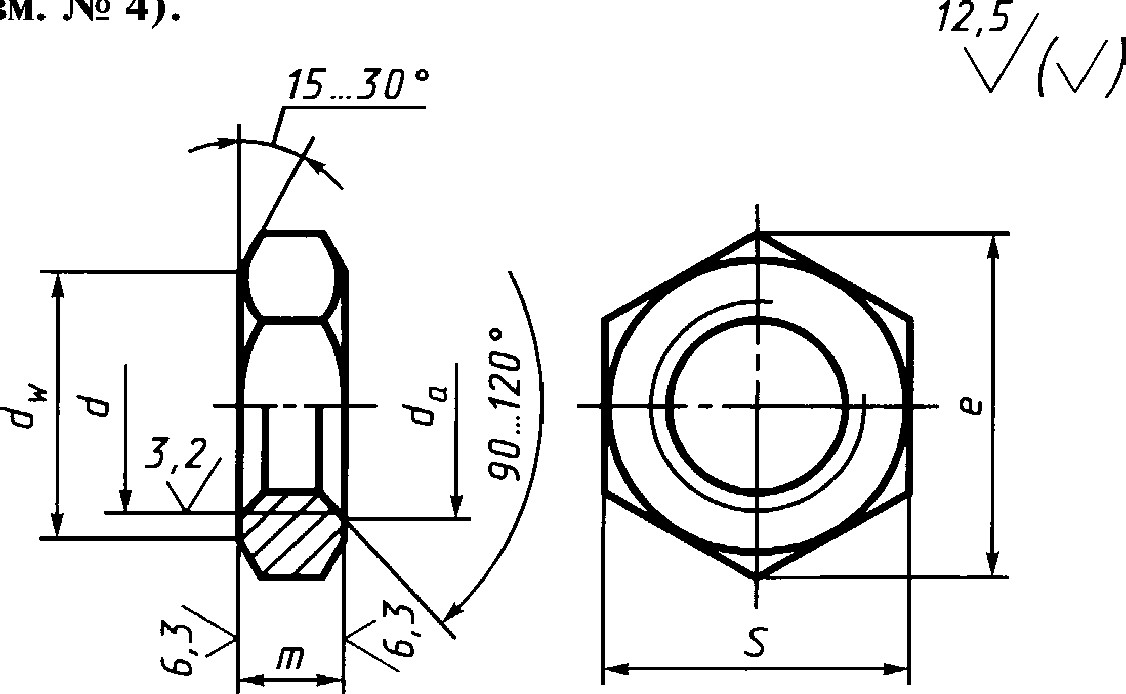
36. Допустимые дефекты поверхности гаек и методы контроля — по ГОСТ 1759.3.

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

1. Допускается по соглашению между изготовителем и потребителем изготавливать гайки с номи-  
   нальным диаметром резьбы от 36 до 48 мм с шагом резьбы 2 мм.

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

1. Технические требования — по ГОСТ 1759.0\*.
2. **(Исключен, Изм. № 2).**
3. Масса гаек указана в приложении 1.
4. **(Исключен, Из**



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

**Издание официальное  
★**

**Перепечатка воспрещена**

© СТАНДАРТИНФОРМ, 2010

**141**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | | (1) | (1,4) | 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 | - | | | | | | | 0,5 | | 0,75 | 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 с, не менее | | 3,4 | | | 4,3 | 5,5 | 6,0 | 6,6 | 7,7 | 8,8 | in | 14,4 | 17,8 | 20,0 | 23,4 | 26,8 | 30,1 | 33,5 | 37,7 | 40,0 | 45,6 | 51,3 | 61,3 | 72,6 | 83,9 |
| ( | не менее | Ю | 1,4 | i,6 | 2,0 | 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 | 29,2 | 32,4 | 38,9 | 45,4 | 51,8 |
| d, не менее  1Г | | 2,00 | | | 3,60 | 4,5 | 5,00 | 5,40 | 6,30 | 7,20 | 9,00 | П,7 | 14,6 | 16,6 | 19,6 | 22,5 | 25,3 | 28,2 | 31,7 | 33,6 | 38,4 | 43,1 | 51,5 | 61,0 | 70,5 |
| Высота т | | 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 | 11 | 12 | 13,5 | 15 | 18 | 21 | 24 |

Примечания:

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

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

*ГшМП-ШМЩ ГОСТ 5929-70*

То же, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 04, из стали марки А12, без покрытия:

*ГшМ12-ШШ(Щт 5929-70*

То же, с размером «под ключ» 5= 19 мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 06, из стали марки 40Х, с  
покрытием 01 толщиной 6 мкм:

*ГашМШ1,25-6НМЖШ ГОСТ 5929-10*

**ОZ. 6Z6b XDOJ**

О

N

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное*

**Масса стальных гаек 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 | 0,049 | 5 | 0,720 | 20 | 37,24 |
| 1,4 | 0,044 | 6 | 1,420 | 22 | 54,02 |
| 1,6 | 0,043 | 8 | 2,942 | 24 | 64,40 |
| 2 | 0,083 | 10 | 5,456 | 27 | 94,62 |
| 2,5 | 0,188 | 12 | 7,826 | 30 | 134,75 |
| 3 | 0,238 | 14 | 12,60 | 36 | 229,90 |
| 3,5 | 0,312 | 16 | 18,76 | 42 | 379,38 |
| 4 | 0,456 | 18 | 29,84 | 48 | 583,66 |

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, 7).**

*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 | 18,9 | 21,1 | 24,5 | 35,7 |
| d , не менее | 15,6 | 17,4 | 20,6 | 30,0 |
| Теоретическая масса 1000 шт. гаек с крупным ша- гом резьбы, кг ~ | 6,542 | 9,290 | 14,59 | 44,44 |

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 3681—82**
4. **ВЗАМЕН ГОСТ 2569-62**
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)**