**ГОСТ 2528-73**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАИКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ПРОРЕЗНЫЕ  
С УМЕНЬШЕННЫМ РАЗМЕРОМ  
«ПОД КЛЮЧ» КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**



**Москва**

**Стандартинформ**

**2006**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАНКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ПРОРЕЗНЫЕ  
С УМЕНЬШЕННЫМ РАЗМЕРОМ «ПОД КЛЮЧ»  
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ**

**2528-73**

Hexagon slotted nuts with reduced width across flats,  
accuracy class A.

Construction and dimensions

МКС 21.060.20  
ОКП 45 9500

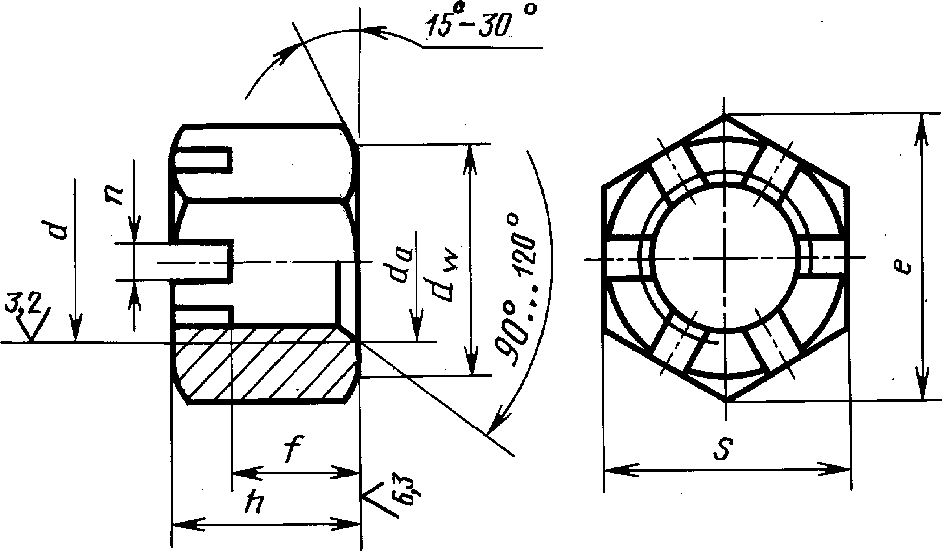
**Дата введения 01.01.74**

Настоящий стандарт распространяется на прорезные с уменьшенным размером «под ключ» шес-  
тигранные гайки класса точности А с диаметром резьбы от 8 до 48 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

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

"Ф (V)

**Издание официальное  
★**

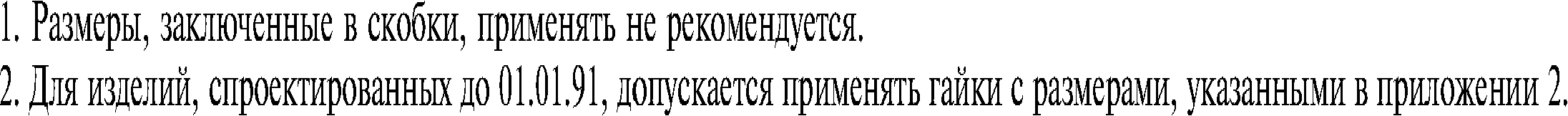
**Перепечатка воспрещена**

Размеры, мм

Таблица 1

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | | 8 | 10 | 12 | (14) | 16 | (18) | 20 | (22) | 24 | (27) | 30 | (33) | 36 | (39) | 42 | 48 |
| Шаг резьбы | крупный | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2 | 2 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 3 | 3 | 3,5 | 3,5 | 4 | 4 | 4,5 | 5 |
| мелкий | 1 | 1,25 | 1,25 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 2 | 2 | 2 | 2 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| Размер «под ключ» S | | 12 | 14 | 16 | 18 | 21 | 24 | 27 | 30 | 34 | 36 | 41 | 46 | 50 | 55 | 60 | 70 |
| Высота h | | 9,5 | 12 | 15 | 16 | 19 | 21 | 22 | 26 | 27 | 30 | 33 | 35 | 38 | 40 | 46 | 50 |
| Диаметр описанной окружности е, не менее | | 13,3 | 15,5 | 17,8 | 20,0 | 23,4 | 26,8 | 30,1 | 33,5 | 37,7 | 40,0 | 45,6 | 51,3 | 55,8 | 61,3 | 67,0 | 78,3 |
| d, не менее | | 10,6 | 12,6 | 14,6 | 16,6 | 19,6 | 22,5 | 25,3 | 27,7 | 31,7 | 33,2 | 38,3 | 42,7 | 46,6 | 51,1 | 55,9 | 65,8 |
| Число прорезей | | 6 | | | | | | | | | | | | | | 8 | |
| Ширина прорези« | | 2,5 | 2,8 | 3,5 | | 4,5 | | | 5,5 | | | 7 | | | | 9 | |
| Расстояние от опорной поверхности до основания прорези / | | 6,5 | 8 | 10 | 11 | 13 | 15 | 16 | 18 | 19 | 22 | 24 | 26 | 29 | 31 | 34 | 38 |
| Диаметр | не менее | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 27 | 30 | 33 | 36 | 39 | 42 | 48 |
| фаски da | не более | 8,75 | 10,8 | 13,0 | 15,1 | 17,3 | 19,4 | 21,6 | 23,8 | 25,9 | 29,2 | 32,4 | 35,6 | 38,9 | 42,2 | 45,4 | 51,8 |
| Размер шплинта (реко- мендуемый) по ГОСТ 397 | | 2-20 | 2,5-25 | 3,2-25 | | 4-32 | 4-36 | | 5-40 | | 5-45 | 6,3-50 | 6,3-56 | 6,3-63 | 6,3-71 | 8-71 | 8-80 |

Примечания:



**ГОСТ 2528 73 С.**

N

П ример условного обозначения гайки диаметром резьбы d = 12 мм, с  
крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 5 без покрытия:

*Гайка М12-6Н.5 ГОСТ 2528- 73*

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, с покрытием 01 толщиной 9 мкм:

*Гайка М12 ■ 1,25-6Н.5.019 ГОСТ 2528- 73*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).**

1. Резьба - по ГОСТ 24705.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1. Допускается выполнение фаски со стороны прорези.

За. Форма дна прорези может быть плоской, скругленной или с фаской.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

1. Технические требования — по ГОСТ 1759.0; класс прочности гаек: 4, 5, 6.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

1. Теоретическая масса гаек указана в приложении 1.

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное*

**Масса стальных гаек с крупным шагом резьбы**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр | Теоретическая масса 1000 шт. | Номинальный диаметр | Теоретическая масса 1000 шт. |
| резьбы d, мм | гаек, кг = | резьбы d, мм | гаек, кг = |
| 8 | 5,42 | 24 | 113,56 |
| 10 | 8,64 | 27 | 136,94 |
| 12 | 13,82 | 30 | 201,04 |
| 14 | 18,04 | 33 | 280,49 |
| 16 | 28,72 | 36 | 359,94 |
| 18 | 42,66 | 39 | 490,93 |
| 20 | 57,77 | 42 | 621,91 |
| 22 | 82,59 | 48 | 962,82 |

Для определения массы гаек из других материалов величины массы, указанные в таблице, следует умно-  
жить на коэффициенты:

0,356 — для алюминиевого сплава;

1,080 — для латуни.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. **(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Справочное*

мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | 12 | 14 | 16 | 24 |
| Размер «под ключ» S | 17 | 19 | 22 | 32 |
| Диаметр описанной окружности е, не менее | 18,9 | 21Д | 24,5 | 35,8 |
| с/н, не менее | 15,6 | 17,4 | 20,6 | 30,0 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. **(Введено дополнительно, Изм. № 4).**

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам**
2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов  
   Совета Министров СССР от 23.01.73 № 141**
3. **ВЗАМЕН ГОСТ 2528-62**
4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 397-79 | 1 |
| ГОСТ 1759.0-87 | 4 |
| ГОСТ 24705-2004 | 2 |

1. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного совета по стандар-  
   тизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)**
2. **ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в сентябре 1979 г., декабре 1981 г.,  
   октябре 1984 г., марте 1989 г. (ИУС 10—79, 2—82, 1—85, 6—89)**