**ГОСТ 15526-70**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАИКИ ШЕСТИГРАННЫЕ
КЛАССА ТОЧНОСТИ С**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**



**Москва**

**Стандартинформ**

**2010**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ
КЛАССА ТОЧНОСТИ С**

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ**

**15526-70**

Hexagon nuts, product grade С.
Construction and dimensions

МКС 21.060.20
ОКП 12 8300

**Дата введения 01.01.72**

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки класса точности С 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—7).
2. Резьба - по ГОСТ 24705.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

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

**Издание официальное Перепечатка воспрещена**

★

© СТАНДАРТИНФОРМ, 2010

Примечания:

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальныйдиаметр резьбы **d** | 3 | 4 | 5 | **6** | 8 | 10 | 12 | **(14)** | **16** | **(18)** | 20 | **(22)** | 24 | **(27)** | 30 | **36** | 42 | 48 |
| Шаг резьбы | 0,50 | 0,70 | 0,80 | 1,00 | 1,25 | 1,50 | **1,75** | 2 | **2,5** | 3 | **3,5** | 4 | **4,5** | 5 |
| Размер «под ключ» **S** | 5,5 | 7 | 8 | 10 | 13 | **и** | 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** | **14,2** | **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** |
| **d** | не менее | 3 | 4 | 5 | **6** | 8 | 10 | 12 | 14 | **16** | 18 | 20 | 22 | 24 | 27 | 30 | **36** | 42 | 48 |
| а | не более | **3,45** | **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** |
| (,не менее | 5,0 | **6,3** | **7,2** | **9,0** | **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** |
| Высота **м** | **3,4** | **4,4** | **5,6** | **6,1** | **7,9** | **9,5** | **12,2** | **13,9** | **15,9** | **17,3** | **18,7** | **20,5** | **22,3** | **24,35** | **26,4** | **31,5** | **34,9** | **38,9** |

мм

**OZ. 9ZSSI ХЭОЛ**

*П*

I

N

1. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.
3. Допускается изготавливать гайки с номинальной высотой т не менее 0,8(7 и предельными отклонениями по ГОСТ 1759.1 при условии соблюде-
ния требований ГОСТ 1759.5.

**Пример условного обозначения гайки исполнения 1 с диаметром резьбы i** = **12 мм, с размером «под ключ»
\*У= 18 мм, класса прочности 5:**

*ШшМШ(Ш)ЮСТМ- 70*

**То же, исполнения 2, с размером «под ключ» ^=19 мм, класса прочности 4:**

*ГшШШ ГОСТ 15526-70*

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

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

1. Технические требования — по ГОСТ 1759.0[[1]](#footnote-1).

Механические свойства гаек должны соответствовать классам прочности 4 и 5 по ГОСТ 1759.5[[2]](#footnote-2).
Гайки поставляют без покрытий.

В гайках исполнения 3 допускается утяжка металла, приводящая к местному уменьшению высоты
ребер не более чем на 3 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1. **(Исключен, Изм. № 2).**
2. Масса гаек указана в приложении 1.
3. **(Исключен, Изм. № 4).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное*

**Масса стальных гаек (исполнение 1)**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный | Теоретическая | Номинальный | Теоретическая | Номинальный | Теоретическая |
| 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 | 0,542 | 12 | 17,730 | 24 | 127,50 |
| 4 | 1,109 | 14 | 27,43 | 27 | 180,90 |
| 5 | 1,720 | 16 | 40,450 | 30 | 250,30 |
| 6 | 3,026 | 18 | 56,250 | 36 | 423,60 |
| 8 | 6,461 | 20 | 74,26 | 42 | 661,50 |
| 10 | 11,580 | 22 | 106,90 | 48 | 988,20 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. **(Измененная редакция, Изм. № 4, 6, 7).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное*

Размеры в мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметррезьбы 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 масса1000 шт. гаек (исполнение 1) скрупным шагом резьбы, кг ~ | 13,67 | 20,76 | 31,43 | 88,75 |

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 3684—82**
4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**
5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Обозначение НТД, накоторый дана ссылка | Номер пункта | Обозначение НТД, накоторый дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 1759.0-87 | 4 | ГОСТ 1759.5-87 | 2, 4 |
| ГОСТ 1759.1-82 | 2, За | ГОСТ 24705-2004 | 3 |
| ГОСТ 1759.3-83 | 36 |  |  |

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)**

С ОД Е РЖАН И Е

ГОСТ 7798—70 Болты с шестигранной головкой класса точности В. Конструкция и размеры . 3

ГОСТ 7796—70 Болты с шестигранной уменьшенной головкой класса точности В. Конструк-
ция и размеры 15

ГОСТ 7795—70 Болты с шестигранной уменьшенной головкой и направляющим подголовком

класса точности В. Конструкция и размеры 23

ГОСТ 7805—70 Болты с шестигранной головкой класса точности А. Конструкция и размеры . 31

ГОСТ 7808—70 Болты с шестигранной уменьшенной головкой класса точности А. Конструк-
ция и размеры 43

ГОСТ 7811—70 Болты с шестигранной уменьшенной головкой и направляющим подголовком

класса точности А. Конструкция и размеры 51

ГОСТ 15589—70 Болты с шестигранной головкой класса точности С. Конструкция и размеры 59

ГОСТ 15591—70 Болты с шестигранной уменьшенной головкой класса точности С. Конструк-
ция и размеры 69

ГОСТ 15590—70 Болты с шестигранной уменьшенной головкой и направляющим подголовком

класса точности С. Конструкция и размеры 79

ГОСТ 5915—70 Гайки шестигранные класса точности В. Конструкция и размеры 87

ГОСТ 15521—70 Гайки шестигранные с уменьшенным размером «подключ» класса точ-
ности В. Конструкция и размеры 93

ГОСТ 15523—70 Гайки шестигранные высокие класса точности В. Конструкция и размеры . 97

ГОСТ 15525—70 Гайки шестигранные особо высокие класса точности В. Конструкция и

размеры 103

ГОСТ 5916—70 Гайки шестигранные низкие класса точности В. Конструкция и размеры . 107

ГОСТ 15522—70 Гайки шестигранные низкие с уменьшенным размером «под ключ» класса

точности В. Конструкция и размеры 113

ГОСТ 5927—70 Гайки шестигранные класса точности А. Конструкция и размеры .... 117

ГОСТ 2524—70 Гайки шестигранные с уменьшенным размером «под ключ» класса точности

[А. Конструкция и размеры 123](#bookmark2)

ГОСТ 15524—70 Гайки шестигранные высокие класса точности А. Конструкция и размеры . 127

ГОСТ 5931—70 Гайки шестигранные особо высокие класса точности А. Конструкция и раз-
меры 133

ГОСТ 5929—70 Гайки шестигранные низкие класса точности А. Конструкция и размеры . . 139

ГОСТ 2526—70 Гайки шестигранные низкие с уменьшенным размером «под ключ» класса

точности А. Конструкция и размеры 145

ГОСТ 15526—70 Гайки шестигранные класса точности С. Конструкция и размеры .... 149

**БОЛТЫ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ
И ШЕСТИГРАННЫЕ ГАЙКИ
ДИАМЕТРОМ ДО 48 мм**

**Конструкция и размеры**

БЗ 8-2009

Редактор М. И. Максимова
Технический редактор В. Н. Прусакова
Корректор Н. Ф. Гришина
Компьютерная верстка И. А. Аникина

Сдано в набор 29.12.2009. Подписано в печать 24.03.2010. Формат 60х84У8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная.

Уел. печ. л. 18,14. Уч.-изд. л. 12,30. Тираж 400 экз. Зак. 27. Изд. № 3867/2.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
[www.gostinfo.ni](http://www.gostinfo.ni) info@gostinfo.ni

Набрано и отпечатано в Калужской типографии стандартов, 248021 Калуга, ул. Московская, 256.

1. На территории Российской Федерации в части маркировки действуют ГОСТ Р 52627—2006, ГОСТ
Р 52628-2006. [↑](#footnote-ref-1)
2. На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 52628—2006. [↑](#footnote-ref-2)