**ГОСТ 15521—70**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАИКИ ШЕСТИГРАННЫЕ  
С УМЕНЬШЕННЫМ РАЗМЕРОМ «ПОД КЛЮЧ»**

**КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**



**Москва**

**Стандартинформ**

**2010**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ  
С УМЕНЬШЕННЫМ РАЗМЕРОМ «ПОД КЛЮЧ»  
КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**Конструкция и размеры**

**гост**

**15521-70**

Hexagon nuts with reduced width across  
flats, product grade B.

Construction and dimensions

MKC 21.060.20  
ОКП 12 8300

**Дата введения 01.01.72**

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки с уменьшенным размером «под  
   ключ» класса точности В с диаметром резьбы от 8 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).
2. Резьба - по ГОСТ 24705.

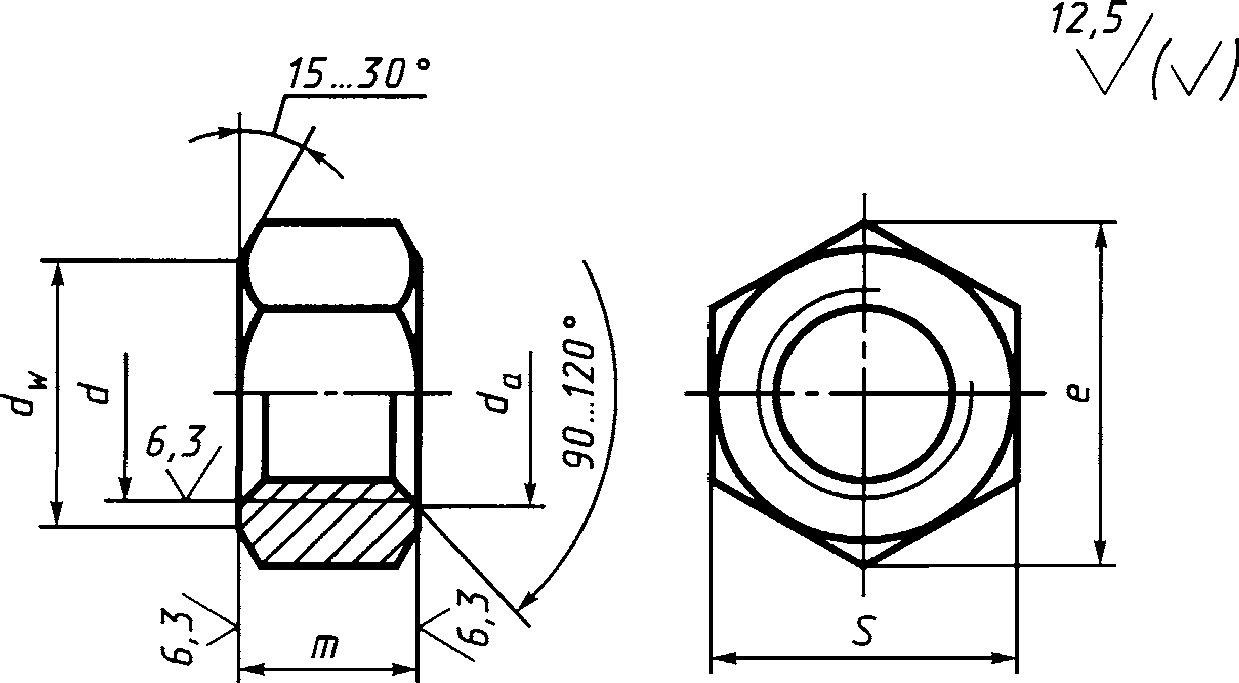
**(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).**

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. **(Исключен, Изм. № 5).**
2. Технические требования — по ГОСТ 1759.0[[1]](#footnote-1) [[2]](#footnote-2).
3. **(Исключен, Изм. № 2).**
4. Масса гаек указана в приложении 1.
5. **(Исключен, Изм. № 4).**

****

\* На территории Российской Федерации в части маркировки действуют ГОСТ Р 52627—2006, ГОСТ  
Р 52628-2008.

мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | | 8 | 10 | 12 | (14) | 16 | (18) | 20 | (22) | 24 | (27) | 30 | 36 | 42 | 48 |
| Шаг | крупный | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2 | | 2,5 | | | 3 | | 3,5 | 4 | 4,5 | 5 |
| резьбы | мелкий | 1 | 1,25 | | 1,5 | | | | | 2 | | | 3 | | |
| Размер «под ключ» S | | 12 | 14 | 17 | 19 | 22 | 24 | 27 | 30 | 32 | 36 | 41 | 50 | 60 | 70 |
| Диаметр описанной окружности е, не менее | | 13,1 | 15,3 | 18,7 | 20,9 | 23,9 | 26,2 | 29,6 | 33,0 | 35,0 | 39,6 | 45,2 | 55,4 | 66,4 | 76,9 |
| л | не менее | 8,0 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 27 | 30 | 36 | 42 | 48 |
| кЛ'  а | не более | 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 | 10,6 | 12,5 | 15,5 | 17,2 | 20,1 | 22,0 | 24,8 | 27,7 | 29,5 | 33,2 | 38,0 | 46,6 | 55,9 | 65,4 |
| Высота | т | 6,5 | 8,0 | 10 | 11 | 13 | 15 | 16 | 18 | 19 | 22 | 24 | 29 | 34 | 38 |

Примечание. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

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

*Гайка М12-6Н5ГОСТ 15521- 70*

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 12, из стали марки 40Х,  
с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

*Гайка М12х 1,25-бН*. *1240Х. 016ГОСТ 15521- 70*

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное*

**Масса стальных гаек с крупным шагом резьбы**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный | Т еоретическая | 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 = |
| 8 | 4,070 | 18 | 31,980 | 30 | 151,400 |
| 10 | 6,256 | 20 | 43,330 | 36 | 277,300 |
| 12 | 10,350 | 22 | 60,480 | 42 | 502,250 |
| 14 | 15,100 | 24 | 71,170 | 48 | 764,500 |
| 16 | 24,020 | 27 | 102,500 |  |  |

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.** № **6, 7, Поправка).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. **(Исключено, 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 12.08.70 № 178**
3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**
4. **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), Поправкой (НУС 1—92).**

1. **Издание официальное Перепечатка воспрещена** [↑](#footnote-ref-1)
2. © СТАНДАРТИНФОРМ, 2010 [↑](#footnote-ref-2)