**ГОСТ 5935-73**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

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

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**

**Москва**

**Стандартинформ**

**2006**

5-2107

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

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

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ**

**5935-73**

Hexagon thin 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 низкие прорезные с уменьшенным размером «под
ключ» шестигранные 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.

п</ (V)

**Издание официальное
★**

**Перепечатка воспрещена**

Размеры, мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметррезьбы **d** | 8 | 10 | 12 | (14) | 16 | (18) | 20 | (22) | 24 | (27) | 30 | (33) | 36 | (39) | 42 | 48 |
| Шаг резьбы | крупный | 1,25 | 1,5 | № | 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** | 7 | 8 | 10 | 11 | 12 | 13 | 15 | 17 | 18 | 20 | 20 | 22 | 23 | 25 |
| Диаметр описаннойокружности **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 |
| **dw,** не менее | 10,6 | 12,5 | 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 w | 2,5 | 2,8 | 3,5 | 4,5 | 5,5 | 7 | 9 |
| Расстояние от опорнойповерхности до основанияпрорези **ш** (пред, откл. поЬ14) | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 11 | 13 | 14 | 16 |
| 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 | 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 | 545 | 6,3-50 | 6,3-56 | 6,3-63 | 6,3-71 | 8-71 | 8'80 |

Примечания:



ГОСТ S93S

П ример условного обозначения гайки диаметром резьбы d = 12 мм, с
крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 04 без покрытия:

*Гайка М12-6Н. 04 ГОСТ 5935- 73*

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

*Гайка М12 ■ 1,25—6Н.04.019 ГОСТ 5935— 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 04.

**(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 | 3,768 | 24 | 74,467 |
| 10 | 5,659 | 27 | 75,490 |
| 12 | 9,052 | 30 | 105,090 |
| 14 | 12,257 | 33 | 144,170 |
| 16 | 18,289 | 36 | 183,250 |
| 18 | 25,371 | 39 | 238,190 |
| 20 | 32,790 | 42 | 293,130 |
| 22 | 45,907 | 48 | 459,92 |

Для определения массы гаек из других материалов величины массы, указанные в таблице, следует
умножить 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. **Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 4032—79, ИСО 4035—79 в части размеров
«под ключ»**
4. **ВЗАМЕН ГОСТ 5935-62**
5. **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)**