**ГОСТ 5918-73**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАИКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ПРОРЕЗНЫЕ  
И КОРОНЧАТЫЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**

**Москва**

**Стандартинформ**

**2006**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**Перепечатка воспрещена**

**ГАНКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ПРОРЕЗНЫЕ  
И КОРОНЧАТЫЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ**

**5918-73**

Hexagon slotted and castle nuts, accuracy class B.  
Construction and dimensions

MKC 71.040.30  
ОКП 45 9500

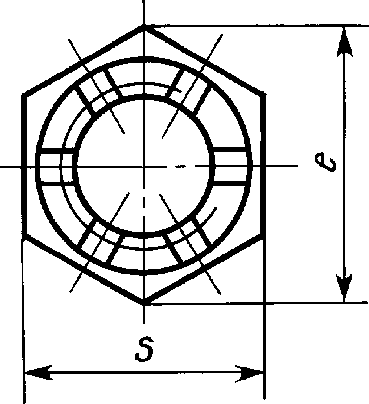
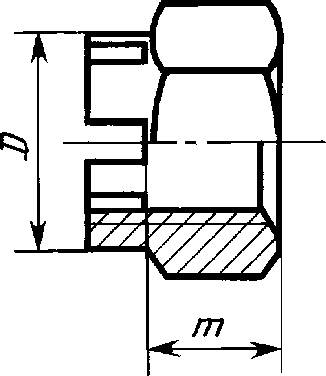
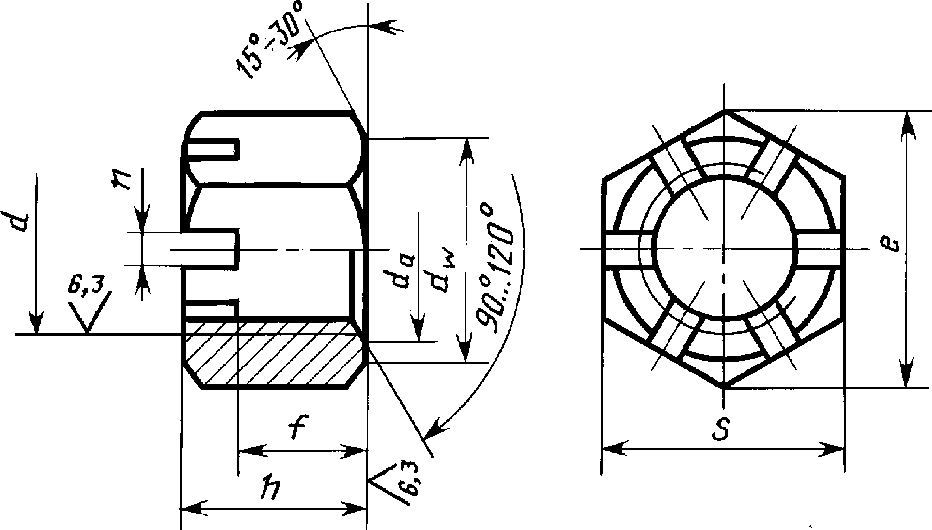
**Дата введения 01.01.74**

Настоящий стандарт распространяется на прорезные и корончатые шестигранные гайки класса  
точности В с диаметром резьбы от 4 до 48 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2664—89.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.  
   Исполнение 1 Исполнение 2

*п</* (*V)*

О

N

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номинальный диаметр резьбы** d | | **4** | **5** | 6 | **8** | **10** | **12** | (14) | 16 | **(18)** | **20** | (22) | **24** | (27) | **30** | (33) | 36 | (39) | **42** | **48** |
| Шаг резьбы | крупный | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2,0 | 2,0 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 3,0 | 3,0 | 3,5 | 3,5 | 4,0 | 4,0 | 4,5 | 4,5 |
| мелкий | - | - | - | 1,0 | 1,25 | 1,25 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,0 |
| Размер «под ключ» S | | 7 | 8 | 10 | 13 | 16 | 18 | 21 | 24 | 27 | 30 | 34 | 36 | 41 | 46 | 50 | 55 | 60 | 65 | 75 |
| Высота h | | 5,0 | 6,7 | 7,7 | 9,8 | 12,4 | 15,8 | 17,8 | 20,8 | 22,4 | 24,0 | 27,8 | 29,5 | 31,6 | 34,6 | 37,7 | 40,0 | 42,4 | 46 | 50 |
| Расстояние от опорной поверхности до основания прорези/ и коронки т | | 3,2 | 4,7 | 5,2 | 6,8 | 8,4 | 10,8 | 12,8 | 14,8 | 16,4 | 18,0 | 19,8 | 21,5 | 23,6 | 25,6 | 28,7 | 31,0 | 33,4 | 34,0 | 38,0 |
| не менее | | « | 7,2 | 0,0 | 11,7 | 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 | 59,9 | 69,4 |
| Диаметр описанной окружности е, не менее | | 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 | 55,4 | 60,8 | 66,5 | 71,3 | 82,6 |
| Диаметр фаски ( | не менее | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 27 | 30 | 33 | 36 | 39 | 42 | 48 |
| не более | 4,6 | 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 | 35,6 | 38,9 | 42,2 | 45,4 | 51,8 |
| Диаметр коронки D | | - | - | - | - | - | 16 | 19 | 22 | 25 | 28 | 32 | 34 | 38 | 42 | 46 | 50 | 55 | 58 | 65 |
| Число прорезей | | 6 | | | | | | | | | | | | | | | | | 8 | |
| Ширина прорези л | | 1,2 | 1,4 | 2,0 | 2,5 | 2,8 | 3,5 | 3,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 7,0 | 7,0 | 7,0 | 7,0 | 9,0 | 9,0 |
| Размер шплинта (ре- комендуе- мый) по ГОСТ 397 | Исполне-  ние! | U2 | **1,2[[1]](#footnote-1)12** | 1,6-16 | 2-20 | 2,5-25 | 3,2-32 | | 4-36 | 4-40 | | 5-45 | | 5-50 | 6,3-63 | 6,3-63 | 6,3-71 | 6,3-71 | 8-80 | 8-90 |
| Исполне- ние 2 | - | - | - | - | - | 3,2-25 | | 4-32 | 4-36 | | 5-40 | | 5-45 | 6,3-50 | 6,3-50 | 6,3-63 | 6,3-63 | 8-71 | 8-80 |

Таблица 1

Примечания:

L Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется,

2, Для изделий, спроектированных до 01,01,91, допускается применять гайки с размерами, указанными в приложении 2,

**и**

**00**

**\*73**

Пример условного обозначения гайки исполнения 1, диаметром резьбы d= 12 мм, с крупным шагом резьбы  
с полем допуска 6Н, класса прочности 5, без покрытия:

*Гака М12-6Н.5 ГОСТ 5918-73*

То же, исполнения 2, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, с покрытием 01, толщиной  
9 мкм:

*Гайка 2М12 ■ 1,25-6Н.5.019 ГОСТ 5918-73*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4, 5).**

1. Резьба - по ГОСТ 24705.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1. Допускается выполнение фаски со стороны прорези или коронки.

За. Форма дна прорези может быть плоской, скругленной или с фаской.  
(Введен дополнительно, Изм. № 2).

1. Технические требования — по ГОСТ 1759.0.
2. Теоретическая масса гаек указана в приложении 1.

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное*

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d, мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг | | Номинальный диаметр резьбы d, мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг | |
| Исполнение 1 | Исполнение 2 | Исполнение 1 | Исполнение 2 |
| 4 | 1,099 | \_ | 20 | 86,221 | 79,795 |
| 5 | 1,767 | — | 22 | 124,019 | 114,744 |
| 6 | 3,295 | — | 24 | 152,156 | 140,738 |
| 8 | 7,027 | — | 27 | 216,998 | 199,130 |
| 10 | 14,030 | — | 30 | 301,228 | 275,592 |
| 12 | 20,881 | 18,326 | 33 | 409,503 | 377,149 |
| 14 | 32,176 | 28,079 | 36 | 505,760 | 466,689 |
| 16 | 46,404 | 42,099 | 39 | 670,44 | 614,836 |
| 18 | 62,596 | 59,875 | 42 | 800,488 | 728,350 |
|  |  |  | 48 | 1192,376 | 1079,830 |

**Масса стальных гаек с крупным шагом резьбы**

Таблица 2

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

*ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Справочное*

Таблица 3  
мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | 10 | 12 | 14 | 22 |
| Размер «под ключ» S | 17 | 19 | 22 | 32 |
| Диаметр описанной окружности е, не менее | 18,7 | 20,9 | 23,9 | 35,0 |
| с/н. не менее | 15,5 | 17,2 | 20,1 | 29,5 |

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 полностью соответствует СТ СЭВ 2664—89**

**Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 4032—79, ИСО 4035—79 в части разме-  
ров «под ключ»**

1. **ВЗАМЕН ГОСТ 5918-62**
2. **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, 5, утвержденными в сентябре 1979 г., декабре 1981 г.,  
   октябре 1984 г., марте 1989 г., марте 1990 г. (ИУС 10—79, 2—82, 1—85, 6—89, 7—90)**

**Издание официальное**

1. [↑](#footnote-ref-1)