**ГОСТ 8381-73**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАИКИ КРУГЛЫЕ С РАДИАЛЬНО  
РАСПОЛОЖЕННЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**



**Москва**

**Стандартинформ**

**2006**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАНКИ КРУГЛЫЕ С РДДИАЛЬНО  
РАСПОЛОЖЕННЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**Конструкция и размеры**

Round nuts with radially spaced holes, product grade A.  
Design and dimensions

**ГОСТ**

**8381-73**

MKC 21.060.20  
ОКП 12 8300

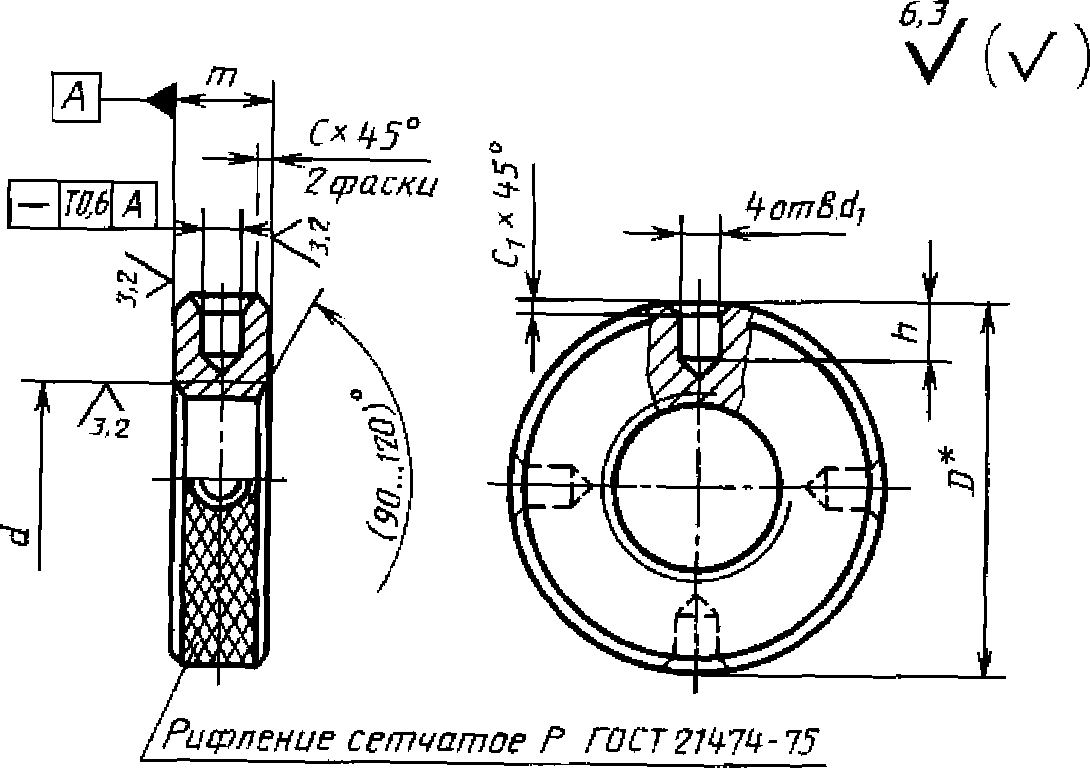
**Взамен**

**ГОСТ 8381-66,  
ГОСТ 11873—66, в части  
гаек с радиально располо-  
женными отверстиями**

**Утвержден Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 19 декабря  
1973 г. № 2716. Дата введения установлена**

**01.01.75**

**Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации,  
метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**

1. Настоящий стандарт распространяется на круглые гайки с радиально расположенными отвер-  
   стиями с диаметром резьбы от 2 до 20 мм.
2. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

\* Размер D до накатки.

**Издание официальное Перепечатка воспрещена**

★

*Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1980 г., декабре 1986 г. (ИУС 4—80, 3—87).*

мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номи-  нальный  диаметр резьбы d | Шаг резьбы | | D | т | d\  Н13 | h  +IT14 | с, не более | Cj, не более | Шаг рифле- ний, Р |
| крупный | мелкий |
| 2 | 0,4 | — | 5,5 | 2,0 | 1,0 | 1,2 | 0,3 | 0,1 | 0,6 |
| 2,5 | 0,45 | — | 7,0 | 2,2 | 1,2 | 1,5 |
| 3 | 0,5 | — | 8,0 | 2,5 | 1,5 | 1,7 |
| 4 | 0,7 | — | 10 | 3,4 | 2,0 |
| 5 | 0,8 | — | 12 | 4,2 | 2,0 | 2,3 | 0,5 | 0,2 | 0,8 |
| 6 | 1,0 | — | 16 | 5,0 | 3,0 | 3,5 |
| 8 | 1,25 | 1,0 | 20 | 4,5 | 0,8 | 0,4 | 1,0 |
| 10 | 1,5 | 1,25 | 25 | 6,0 | 3,5 |
| 12 | 1,75 | 28 | 5,0 |
| 16 | 2,0 | 1,5 | 32 | 7,0 | 4,0 | 6,0 | 1,2 | 0,6 |
| 20 | 2,5 | 36 | 8,0 |

П ример условного обозначения гайки диаметром резьбы d = 12 мм, с  
крупным шагом резьбы с полем допуска 7Н, класса прочности 5, без покрытия:

*Гайка Ml2.5 ГОСТ 8381- 73*

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 12, из стали 40Х с  
покрытием 02 толщиной 9 мкм:

*Гайка М121,25.6Н.12.40Х.029 ГОСТ 8381-73*(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1. Резьба - по ГОСТ 24705-2004.
2. По заказу потребителя допускается изготовление гаек без рифления.
3. Поверхности отверстий «под ключ» стальных гаек должны иметь твердость 37,5 ... 43,5 HRC3.
4. Стальные гайки должны быть подвергнуты объемной термической обработке до твердости  
   28 ... 33,5 HRC3.

3—6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1. По заказу потребителя допускается стальные гайки изготовлять без термообработки.
2. Допуск перпендикулярности опорной поверхности гайки относительно оси резьбы — по  
   10-й степени точности ГОСТ 24643—81.
3. Допуск параллельности опорных поверхностей гайки — по 10-й степени точности  
   ГОСТ 24643-81.

8, 9. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1. По заказу потребителя гайки должны быть размагничены.
2. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.
3. Теоретическая масса гаек указана в приложении.
4. Неуказанные допуски размеров, формы и расположения поверхностей — по ГОСТ 1759.1—82.  
   (Введен дополнительно, Изм. № 2).

10-2107

*ПРИЛОЖЕНИЕ*

*Справочное*

**Масса стальных гаек с крупным шагом резьбы**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d, мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг = | Номинальный диаметр резьбы d, мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг = |
| 2 | 0,304 | 8 | 9,670 |
| 2,5 | 0,532 | 10 | 18,64 |
| 3 | 0,750 | 12 | 23,01 |
| 4 | 1,690 | 16 | 32,33 |
| 5 | 2,960 | 20 | 44,72 |
| 6 | 6,160 | — |  |

Примечание. Для определения массы гаек из других материалов величины масс, указанные в  
таблице, следует умножить на коэффициенты: 0,356 — для алюминиевого сплава; 1,080 — для латуни.