**ГОСТ 15524-70**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАИКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ВЫСОКИЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

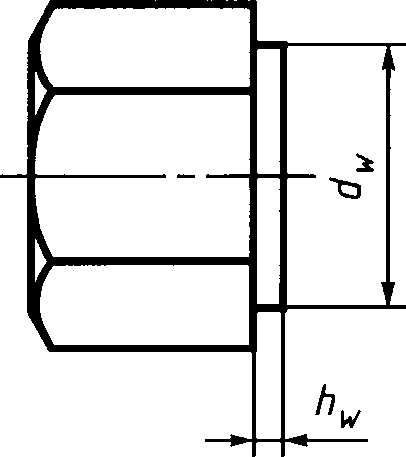
**Издание официальное**



**Москва**

**Стандартинформ**

**2010**



**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ВЫСОКИЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ**

**15524-70**

Hexagon thick nuts product grade A.  
Construction and dimensions

MKC 21.060.20  
ОКП 12 8300

**в части размера «под ключ»** S **= 13 мм**

**Дата введения 01.01.72  
01.01.73**

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные высокие гайки класса точности А с  
   диаметром резьбы от 3 до 48 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 4, 6).**

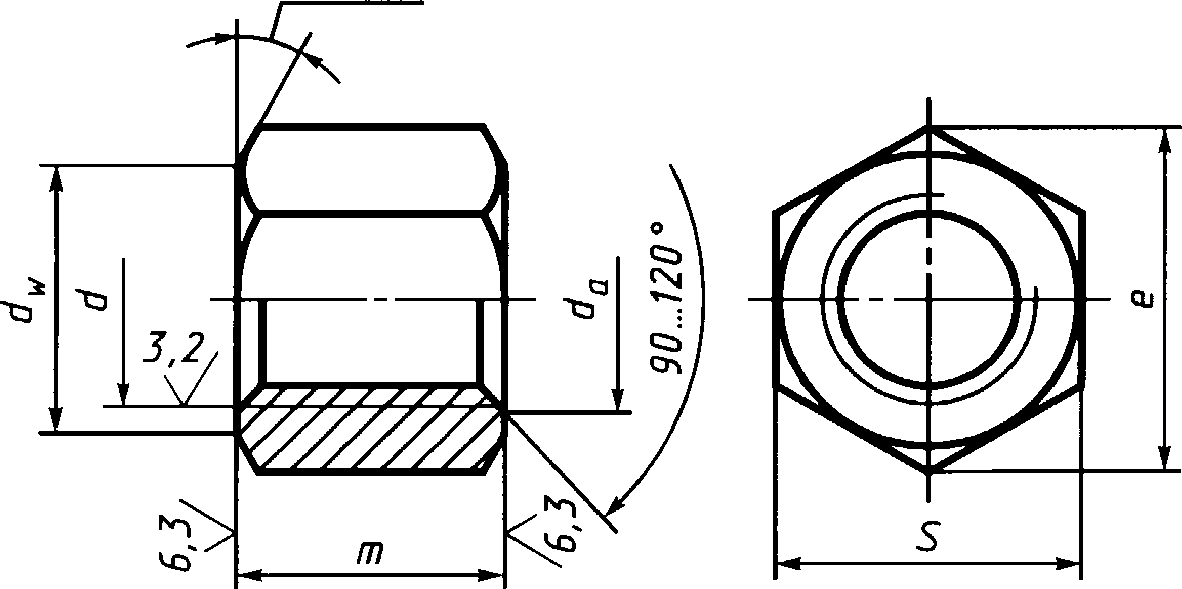
1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.  
   (Измененная редакция, Изм. № 2—8).

***12.5***

***Исполнение 1***

***Исполнение 2***

***15...30°***



**Издание официальное Перепечатка воспрещена**

★

© СТАНДАРТИНФОРМ, 2010

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы **d** | | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | (14) | 16 | (18) | 20 | (22) | 24 | (27) | 30 | 36 | 42 | 48 |
| Шаг резьбы | крупный | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2 | | 2,5 | | | 3 | | 3,5 | 4 | 9,5 | 5 |
| мелкий |  |  |  |  | 1 | 1,25 | | 1,5 | | | | | 2 | | | 3 | | |
| Размер «под ключ» **S** | | 5,5 | 7 | 8 | 10 | 13 | 16 | 18 | 21 | 24 | 27 | 30 | 34 | 36 | 41 | 46 | 55 | 65 | 75 |
| Диаметр описанной ок- ружности **е,** не менее | | о | 7,7 | 8,8 | 11,1 | 14,4 | 17,8 | 20,0 | 23,9 | 26,8 | 30,1 | 33,5 | 37,7 | 40,0 | 45,6 | 51,3 | 61,3 | 72,6 | 83,9 |
| **i** | 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 | 4,00 | 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 |
| **d**, не менее | | 5,00 | 6,30 | 7,20 | 9,00 | 11,7 | 14,6 | 16,6 | 19,6 | 22,5 | 25,3 | 28,2 | 31,7 | 33,6 | 38,4 | 43,1 | 51,5 | 61,0 | 70,5 |
| **h** | не более | 0,4 | | 0,5 | | 0,6 | | | | 0,8 | | | | | | | | | |
| **W** | не менее | 0,15 | | | | | | | | 0,20 | | | | | | | | 0,25 | |
| Высота **т** | | 3,6 | 4,8 | 6,0 | 7,2 | 9,6 | 12 | 14 | 17 | 19 | 22 | 24 | 26 | 29 | 32 | 36 | 43 | 50 | 58 |

6^Т

Примечания:

1. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.

Пример условного обозначения гайки исполнения 1 с диаметром резьбы d = 12 мм, с размером «под ключ»  
\*У= 18 мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 5, без покрытия:

*Гака U12-6R5 (SIS) ГОСТ 15524-10*

То же, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 6, из стали марки А12, без покрытия:

*Гака М11-ШАЩ ГОСТ ШИ-10*

То же, исполнения 2, с размером «под ключ» 19 мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 12, из стали  
марки 40Х, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

*ТакаШШЦШНтт ГОСТ 15524-10*

**ГОСТ 15524 70**

**0**

1

N

1. 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. Допускается по соглашению между изготовителем и потребителем изготавливать гайки с номи-  
   нальным диаметром резьбы от 36 до 48 мм с шагом резьбы 2 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 5).**

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

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное*

**Масса стальных гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный | Теоретическая | Номинальный | Т еоретическая | Номинальный | Т еоретическая |
| 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 | 0,562 | 12 | 19,030 | 24 | 170,00 |
| 4 | 1,183 | 14 | 32,650 | 27 | 232,70 |
| 5 | 1,798 | 16 | 47,170 | 30 | 334,70 |
| 6 | 3,188 | 18 | 69,81 | 36 | 574,70 |
| 8 | 8,285 | 20 | 93,15 | 42 | 930,60 |
| 10 | 14,260 | 22 | 132,90 | 48 | 1451,00 |

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, 8).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Справочное*

Размеры в мм

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | 10 | 12 | 14 | 22 |
| Размер «под ключ» S | 17 | 19 | 22 | 32 |
| Диаметр описанной окруж- ности е, не менее | 18,9 | 21,1 | 24,5 | 35,7 |
| d , не менее | 15,6 | 17,4 | 20,6 | 30,0 |
| Теоретическая масса 1000 шт. гаек (исполнение 1) с крупным шагом резьбы, кг ~ | 16,92 | 22,51 | 37,56 | 109,90 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. **(Введено дополнительно, Изм. № 7; измененная редакция, Изм. № 8).**

**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 5636—86**
4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**
5. **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, 8, утвержденными в феврале 1974 г.,  
   марте 1981 г., июне 1983 г., мае 1985 г., апреле 1987 г., марте 1989 г., июле 1995 г. (НУС 3—74,  
   6-81, 11-83, 8-85, 7-87, 6-89, 9-95)**

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