

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

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2006

ГАЙКИ КРУГЛЫЕ С РАДИАЛЬНО  
РАСПОЛОЖЕННЫМИ ОТВЕРСТИЯМИ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ А

ГОСТ  
8381-73

Конструкция и размеры

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

Взамен  
ГОСТ 8381-66,  
ГОСТ 11873-66, в части  
гаек с радиально расположеными отверстиями

МКС 21.060.20  
ОКП 12 8300

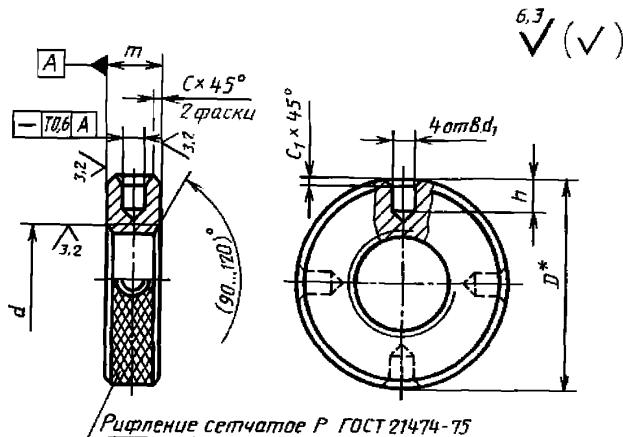
Утвержден Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 19 декабря 1973 г. № 2716. Дата введения установлена

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 отверстиями 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.



мм

Номи- нальный диаметр резьбы <i>d</i>	Шаг резьбы		<i>D</i>	<i>m</i>	<i>d<sub>1</sub></i> H13	<i>h</i> +IT14	<i>c</i> , не более	<i>c<sub>1</sub></i> , не более	Шаг рифле- ний, <i>P</i>
	крупный	мелкий							
2	0,4	—	5,5	2,0	1,0	1,2			
2,5	0,45	—	7,0	2,2	1,2	1,5			
3	0,5	—	8,0	2,5		1,7			
4	0,7	—	10	3,4		2,0			
5	0,8	—	12	4,2	2,0	2,3			
6	1,0	—	16			3,5			
8	1,25	1,0	20		5,0	3,0			
10	1,5		25			4,5			
12	1,75		28		6,0	3,5			
16	2,0		32	7,0		4,0	6,0	1,2	0,6
20	2,5		36	8,0					

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

*Гайка М12.5 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 М12.1,25.6Н.12.40Х.029 ГОСТ 8381—73*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Резьба — по ГОСТ 24705—2004.

4. По заказу потребителя допускается изготовление гаек без рифления.

5. Поверхности отверстий «под ключ» стальных гаек должны иметь твердость 37,5 . . . 43,5 HRC<sub>9</sub>.

6. Стальные гайки должны быть подвергнуты объемной термической обработке до твердости 28 . . . 33,5 HRC<sub>9</sub>.

3—6. (Измененная редакция, Изм. № 2).

7. По заказу потребителя допускается стальные гайки изготавливать без термообработки.

8. Допуск перпендикулярности опорной поверхности гайки относительно оси резьбы — по 10-й степени точности ГОСТ 24643—81.

9. Допуск параллельности опорных поверхностей гайки — по 10-й степени точности ГОСТ 24643—81.

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

10. По заказу потребителя гайки должны быть размагничены.

11. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0—87.

12. Теоретическая масса гаек указана в приложении.

13. Неуказанные допуски размеров, формы и расположения поверхностей — по ГОСТ 1759.1—82.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

## Масса стальных гаек с крупным шагом резьбы

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг $\approx$	Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг $\approx$
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	—	

П р и м е ч а н и е. 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.