

ГОСТ 5919-73

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ
ПРОРЕЗНЫЕ И КОРОНЧАТЫЕ НИЗКИЕ
КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2006

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ПРОРЕЗНЫЕ
И КОРОНЧАТЫЕ НИЗКИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

Конструкция и размеры

**ГОСТ
5919—73**

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

МКС 21.060.20
ОКП 45 9500

Дата введения 01.01.74

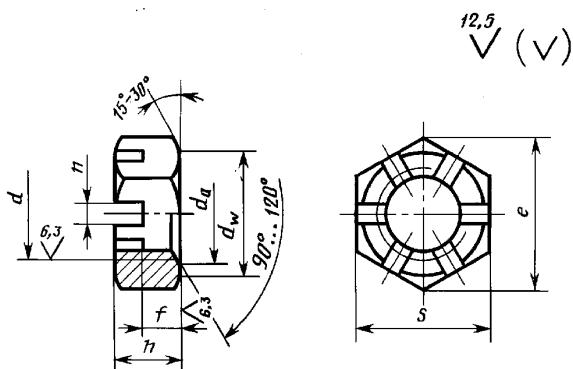
Настоящий стандарт распространяется на низкие прорезные и корончатые шестигранные гайки класса точности В с диаметром резьбы от 6 до 48 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2663—89.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

Исполнение 1



Исполнение 2

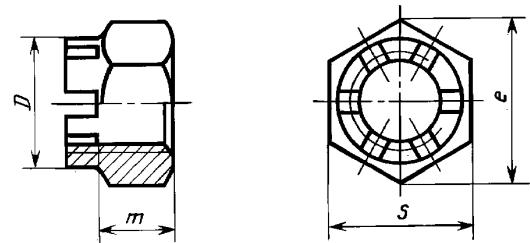


Таблица 1

мм

| Номинальный диаметр резьбы d | | 6 | 8 | 10 | 12 | (14) | 16 | (18) | 20 | (22) | 24 | (27) | 30 | (33) | 36 | (39) | 42 | 48 | |
|--|--------------|--------|------|--------|--------|------|------|------|------|--------|--------|--------|------|------|------|------|------|------|--|
| Шаг резьбы | крупный | 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 | 5,0 | |
| | 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 | | 10 | 13 | 16 | 18 | 21 | 24 | 27 | 30 | 34 | 36 | 41 | 46 | 50 | 55 | 60 | 65 | 75 | |
| Высота h | | 6 | 7 | 8 | 10 | 11 | 12 | 13 | 13 | 15 | 15 | 17 | 18 | 20 | 20 | 22 | 23 | 25 | |
| Расстояние от опорной поверхности до основания прорези f и коронки m | | 3,5 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 7,0 | 8,0 | 8,0 | 9 | 9 | 11 | 11 | 13 | 13 | 13 | 14 | 16 | |
| d_w , не менее | | 9,0 | 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 e , не менее | | 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 d_a | не менее | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 27 | 30 | 33 | 36 | 39 | 42 | 48 | |
| | не более | 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 n | | 2,0 | 2,5 | 2,8 | 3,5 | 4,5 | | 5,5 | | 7,0 | | 9,0 | | | | | | | |
| Размер шиплинта (рекомендуемый) по ГОСТ 397 | Исполнение 1 | 1,6·16 | 2·20 | 2,5·25 | 3,2·32 | 4·36 | 4·40 | 5·45 | | 5·50 | 6,3·63 | 6,3·71 | 8·80 | 8·90 | | | | | |
| | Исполнение 2 | — | — | — | 3,2·25 | 4·32 | 4·36 | 5·40 | 5·45 | 6,3·50 | 6,3·63 | 8·71 | 8·80 | | | | | | |

П р и м е ч а н и я:

1. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Для изделий, спроектированных до 01.01.91, допускается применять гайки с размерами, указанными в приложении 2.

С. 3 ГОСТ 5919—73

П р и м е р у с л о в н о г о о б о з н а ч е н и я гайки исполнения 1, диаметром резьбы $d = 12$ мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 04 без покрытия:

Гайка M12—6H.04 ГОСТ 5919—73

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

Гайка 2M12 · 1,25—6H.04.019 ГОСТ 5919—73

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

2. Резьба — по ГОСТ 24705.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3. Допускается выполнение фаски со стороны прорези или коронки.

3а. Форма дна прорези может быть плоской, скругленной или с фаской.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4. Технические требования — по ГОСТ 1759.0.

5. Теоретическая масса гаек указана в приложении 1.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Масса стальных гаек с крупным шагом резьбы

Таблица 2

| 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 |
| 6 | 2,473 | — | 24 | 76,349 | 67,810 |
| 8 | 4,789 | — | 27 | 116,110 | 103,260 |
| 10 | 9,055 | — | 30 | 152,560 | 132,570 |
| 12 | 13,129 | 11,096 | 33 | 200,715 | 175,525 |
| 14 | 20,186 | 16,940 | 36 | 248,870 | 218,480 |
| 16 | 26,078 | 22,490 | 39 | 313,540 | 271,320 |
| 18 | 37,303 | 32,850 | 42 | 378,210 | 324,160 |
| 20 | 46,315 | 40,960 | 48 | 570,480 | 486,140 |
| 22 | 66,578 | 59,630 | | | |

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 e , не менее | 18,7 | 20,9 | 23,9 | 35,0 |
| d_w , не менее | 15,5 | 17,2 | 20,1 | 29,5 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Введено дополнительно, Изм. № 4).

С. 5 ГОСТ 5919—73

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 2663—89**
- 4. ВЗАМЕН ГОСТ 5919—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 |

- 6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)**
- 7. 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)**