

**ГАЙКИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ
ПО НАРУЖНОМУ КОНУСУ**

Конструкция и размеры

Nuts for fastening tube connections on external cone.
Construction and dimensions

**ГОСТ
13958-74***

**Взамен
ГОСТ 13958-68**

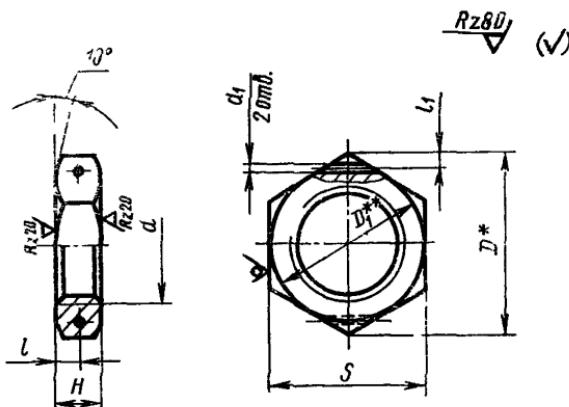
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

с 01.07.75

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



* Размер для справок.

** $D_1 \approx S$.



* Переиздание (январь 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1980 г., январе 1986 г. (ИУС 3-81, 5-86).

Размеры в мм

<i>d</i>	Приме- ненность	<i>d₁</i> Пред. откл. +0,12 -0,06	<i>D</i>	<i>S</i>	<i>t</i>		<i>t₁</i> Пред. откл. ±0,2	<i>H</i>		Масса 100 шт., кг
					Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
M6					2,5			5		0,33
M8×1		1,2	16,2	14	3,0	±0,2	1,5	6		0,47
M8										0,17
M10×1			19,6	17						0,67
M10										0,24
M12×1			21,9	19	3,5			7		0,98
M12×1,5										
M14×1			25,4	22						0,46
M14×1,5										0,56
M16×1			27,7	24			2,0			1,28
M16×1,5		1,5			4,0			8		1,45
M16×1,5										0,62
M18×1,5			31,2	27						1,72
M20×1,5										0,85
M22×1,5			34,6	30	4,5			9		2,35
M24×1,5			36,9	32						0,68
M27×1,5			41,6	36						1,89
M30×1,5			47,3	41	5,0	±0,25		10		2,42
M33×1,5										1,04
M33×2			53,1	46						2,90
M36×1,5										1,47
M39×1,5			57,7	50						4,07
M39×2					5,5					2,24
M42×1,5		2,0					2,5			6,25
M42×2										2,83
M45×1,5			63,5	55						7,88
M45×2										3,14
M48×1,5			69,3	60						8,75
M48×2					6,0			12		2,83
										7,88
										2,75
										7,65
										3,23
										8,98
										3,50
										9,75
										3,25
										9,03
										3,75
										10,42
										3,48
										9,68
										4,10
										11,41
										4,76
										13,25

С. 3 ГОСТ 13958—74

Пример условного обозначения гайки с резьбой $M20 \times 1,5$ из алюминиевого сплава:

Гайка $M20 \times 1,5$ —31А ГОСТ 13958—74

То же, из стали марки 45:

Гайка $M20 \times 1,5$ —22А ГОСТ 13958—74

То же, из стали марки 14Х17Н2:

Гайка $M20 \times 1,5$ —12А ГОСТ 13958—74

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ:

Гайка $M20 \times 1,5$ —11А ГОСТ 13958—74

То же, для изделий общего применения:

Гайка $M20 \times 1,5$ —31 ГОСТ 13958—74

Гайка $M20 \times 1,5$ —22 ГОСТ 13958—74

Гайка $M20 \times 1,5$ —12 ГОСТ 13958—74

Гайка $M20 \times 1,5$ —11 ГОСТ 13958—74

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Допуск биения торцовых поверхностей относительно оси резьбы — 0,08 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. Маркировать и клеймить — по ГОСТ 13977—74.

4. Технические условия — по ГОСТ 13977—74.