

ГОСТ 10605—94
(ИСО 4032—86)

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
С ДИАМЕТРОМ РЕЗЬБЫ СВЫШЕ 48 мм
КЛАССА ТОЧНОСТИ В**

Технические условия

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

ГОСТ 10605—94

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Всероссийским научно-исследовательским институтом стандартизации и сертификации в машиностроении Госстандартом России

ВНЕСЕН Госстандартом России

2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6 от 21 октября 1994 г.)

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|----------------------------|---|
| Азербайджанская Республика | Азгосстандарт |
| Республика Армения | Армгосстандарт |
| Республика Беларусь | Белстандарт |
| Республика Грузия | Грузстандарт |
| Республика Казахстан | Госстандарт Республики Казахстан |
| Кыргызская Республика | Кыргызстандарт |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Узбекистан | Узгосстандарт |
| Украина | Госстандарт Украины |

Настоящий стандарт представляет собой полный аутентичный текст ИСО 4032—86 «Гайки шестигранные типа I классов А и В» в части гаек с диаметром резьбы 52, 56 и 64 мм класса точности В и содержит дополнительные требования, отражающие потребности народного хозяйства

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 10 октября 1995 г. № 524 межгосударственный стандарт ГОСТ 10605—94 (ИСО 4032—86) введен в действие в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1996 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 10605—72

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Сентябрь 2005 г.

© ИПК Издательство стандартов, 1996
© Стандартинформ, 2005

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ С ДИАМЕТРОМ РЕЗЬБЫ
СВЫШЕ 48 мм КЛАССА ТОЧНОСТИ В

Технические условия

Hexagon nuts with thread diameter over 48 mm.
Product grade B. Specifications

Дата введения 1996—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки с диаметром резьбы от 52 до 150 мм, класса точности В.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.301—86 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий.

Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.303—84 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий.

Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

ГОСТ 1759.1—82 Болты, винты, шпильки, гайки и шурупы. Допуски. Методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей

ГОСТ 9150—2002 (ИСО 68-1—98) Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая.

Профиль

ГОСТ 16093—2004 (ИСО 965-1:1998, ИСО 965-3:1998) Основные нормы взаимозаменяемости.

Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором

ГОСТ 17769—83 (ИСО 3269—88) Изделия крепежные. Правила приемки

ГОСТ 18126—72 Болты и гайки с диаметром резьбы свыше 48 мм. Общие технические условия

ГОСТ 18160—72 Изделия крепежные. Упаковка. Маркировка. Транспортирование и хранение

ГОСТ 24705—2004 (ИСО 724:1993) Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая.

Основные размеры

3 Размеры

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

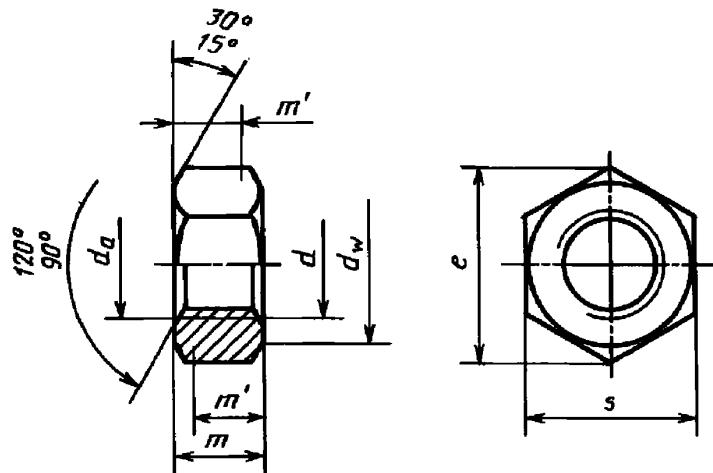


Рисунок 1

Пример условного обозначения гайки диаметром резьбы 56 мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, из материала группы 05, с цинковым покрытием толщиной 9 мкм, хроматированным:

Гайка М 56.05.019 ГОСТ 10605—94

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, из материала группы 21, из стали марки 12Х18Н9Т без покрытия:

Гайка М 56 × 4.21.12Х18Н9Т ГОСТ 10605—94

Таблица 1

мм

| Резьба d | (52) | 56 | 64 | 72 | (76) | 80 | 90 | 100 | 110 | 125 | 140 | 150 |
|-------------------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-----------|--------|--------|
| P крупный | 5,0 | 5,5 | 6,0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| мелкий | 3,0 | | 4,0 | | | | | | | 6,0 и 4,0 | | |
| d_a мин. | 52 | 56 | 64 | 72 | 76 | 80 | 90 | 100 | 110 | 125 | 140 | 150 |
| макс. | 56,2 | 60,5 | 69,1 | 77,8 | 82,1 | 86,4 | 97,2 | 108,0 | 118,8 | 135,0 | 151,2 | 162,0 |
| d_w мин. | 74,2 | 78,7 | 88,2 | 97,7 | 102,4 | 107,2 | 121,1 | 135,4 | 144,9 | 168,6 | 187,2 | 211,0 |
| e мин. | 88,25 | 93,56 | 104,86 | 116,16 | 121,81 | 127,46 | 144,08 | 161,03 | 172,33 | 200,58 | 222,72 | 250,97 |
| m макс. | 42 | 45 | 51 | 58 | 61 | 64 | 72 | 80 | 88 | 100 | 112 | 128 |
| мин. | 40,4 | 43,4 | 49,1 | 56,1 | 59,1 | 62,1 | 70,1 | 78,1 | 85,8 | 97,8 | 109,8 | 125,5 |
| m' мин. | 32,3 | 34,7 | 39,3 | 44,9 | 47,3 | 49,7 | 56,1 | 62,5 | 68,6 | 78,2 | 87,8 | 100,4 |
| S ном.-макс. | 80 | 85 | 95 | 105 | 110 | 115 | 130 | 145 | 155 | 180 | 200 | 225 |
| мин. | 78,1 | 82,8 | 92,8 | 102,8 | 107,8 | 112,8 | 127,5 | 142,5 | 152,5 | 177,5 | 197,1 | 222,1 |

Примечание — Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

4 Технические требования

Таблица 2

| Материал | Углеродистая сталь | Коррозионно-стойкая сталь |
|---|---|---------------------------|
| Общие технические требования | ГОСТ 18126 | |
| Размеры | Профиль и основные размеры | |
| Резьба | Стандарт | ГОСТ 9150, ГОСТ 24705 |
| | Допуски | 6Н |
| | Стандарт | ГОСТ 16093 |
| Механические свойства | Группа | 02, 04, 05, 06, 07 |
| | Стандарт | ГОСТ 18126 |
| Допуски | Класс точности | В |
| | Стандарт | ГОСТ 1759.1 |
| Окончательная обработка поверхности изделия | Требования к гальваниопокрытиям по ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.303 Покрытия — по ГОСТ 18126 | |
| Приемка | ГОСТ 17769 | |
| Маркировка и упаковка | ГОСТ 18126, ГОСТ 18160 | |

Теоретическая масса стальных болтов указана в приложении А.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

МАССА СТАЛЬНЫХ ГАЕК

| Шаг резьбы, мм | Теоретическая масса гайки, кг ≈ при номинальном диаметре резьбы d , мм | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|--|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|
| | (52) | 56 | 64 | 72 | (76) | 80 | 90 | 100 | 110 | 125 | 140 | 150 |
| Крупный 5,0; 5,5 и 6,0 | 1,21 | 1,45 | 1,99 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| Мелкий 3,0 и 4,0 | 1,18 | 1,42 | 1,94 | 2,63 | 2,99 | 3,39 | 4,88 | 6,76 | 8,12 | 12,79 | 17,43 | 24,51 |
| Мелкий 6,0 | — | — | — | 2,69 | 3,06 | 3,47 | 4,98 | 6,88 | 8,27 | 12,99 | 17,67 | 24,83 |

УДК 621.882.31:006.354

МКС 21.060.20

Г33

ОКП 12 8300

Ключевые слова: крепежные изделия, гайки, шестигранные гайки, технические требования, размеры, обозначение, теоретическая масса

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Подписано в печать 01.12.2005. Формат 60x84¹/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл.печ.л. 0,93.
Уч.-изд.л. 0,35. Тираж 83 экз. Зак. 883. С 2166.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.