

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ  
С УМЕНЬШЕННЫМ РАЗМЕРОМ «ПОД КЛЮЧ»  
КЛАССА ТОЧНОСТИ В

ГОСТ  
15522—70

Конструкция и размеры

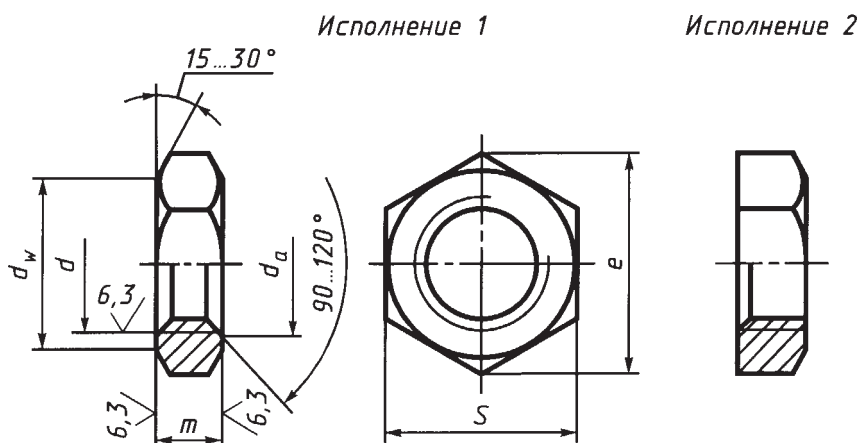
Hexagon lock-nuts with reduced width across  
flats, product grade B.  
Construction and dimensions

ОКП 12 8300

Дата введения 01.01.72

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные низкие гайки с уменьшенным размером «под ключ» класса точности В с диаметром резьбы от 8 до 48 мм.  
**(Измененная редакция, Изм. № 4).**
2. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.  
**(Измененная редакция, Изм. № 2—7).**
3. Резьба — по ГОСТ 24705.  
**(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).**
- 3а. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей и методы контроля — по ГОСТ 1759.1.
- 3б. Допустимые дефекты поверхности гаек и методы контроля — по ГОСТ 1759.3.
- 3а, 3б. **(Введены дополнительно, Изм. № 5).**
4. **(Исключен, Изм. № 5).**
5. Технические требования — по ГОСТ 1759.0.
6. **(Исключен, Изм. № 2).**
7. Масса гаек указана в приложении 1.
8. **(Исключен, Изм. № 4).**

12,5/√(√)



## С. 2 ГОСТ 15522—70

мм

|   |          |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|---|----------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Номинальный диаметр резьбы $d$              |          | 8    | 10   | 12   | (14) | 16   | (18) | 20   | (22) | 24   | (27) | 30   | 36   | 42   | 48   |
| Шаг резьбы                                  | крупный  | 1,25 | 1,5  | 1,75 | 2    |      | 2,5  |      |      | 3    |      | 3,5  | 4    | 4,5  | 5    |
|   | мелкий   | 1    | 1,25 |      | 1,5  |      |      |      |      | 2    |      | 3    |      |      |      |
| Размер «под ключ» $S$                       |          | 12   | 14   | 17   | 19   | 22   | 24   | 27   | 30   | 32   | 36   | 41   | 50   | 60   | 70   |
| Диаметр описанной окружности $e$ , не менее |          | 13,1 | 15,3 | 18,7 | 20,9 | 23,9 | 26,2 | 29,6 | 33,0 | 35,0 | 39,6 | 45,2 | 55,4 | 66,4 | 76,9 |
| $d_a$                                       | не менее | 8    | 10   | 12   | 14   | 16   | 18   | 20   | 22   | 24   | 27   | 30   | 36   | 42   | 48   |
|   | не более | 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 |
| $d_w$ , не менее                            |          | 10,6 | 12,5 | 15,5 | 17,2 | 20,1 | 22,0 | 24,8 | 27,7 | 29,5 | 33,2 | 38,0 | 46,6 | 55,9 | 64,7 |
| Высота $m$                                  |          | 4,0  | 5,0  | 6,0  | 7,0  | 8,0  | 9,0  | 10,0 | 11,0 | 12,0 | 13,5 | 15,0 | 18,0 | 21,0 | 24,0 |

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

Пример условного обозначения гайки исполнения 1 с диаметром резьбы  $d = 12$  мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 04, без покрытия:

*Гайка M12—6Н.04 ГОСТ 15522—70*

То же, исполнения 2, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 05, из стали марки 40Х, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

*Гайка 2M12-1,25—6Н.05.40Х.016 ГОСТ 15522—70*

ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное

**Масса стальных гаек (исполнение 1) 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 $\approx$ | Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг $\approx$ |
|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|
| 8                                   | 2,116   | 18                                  | 17,222  | 30                                  | 87,045  |
| 10                                  | 3,416   | 20                                  | 25,153  | 36                                  | 161,395   |
| 12                                  | 6,257   | 22                                  | 34,137  | 42                                  | 278,715   |
| 14                                  | 8,621   | 24                                  | 39,868  | 48                                  | 448,428   |
| 16                                  | 13,414  | 27                                  | 56,850  |                                     |   |

Для определения массы гаек из других материалов значения массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты: 0,356 — для алюминиевого сплава; 1,080 — для латуни.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. (Измененная редакция, Изм. № 4, 6, 7).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. № 7).

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ****1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР****РАЗРАБОТЧИКИ**

**И. Н. Недовизий**, канд. техн. наук; **Б. М. Ригмант**; **В. И. Мокринский**, канд. техн. наук

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18.02.70 № 178**3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ****4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|---|--------------|
| ГОСТ 1759.0—87                          | 5            | ГОСТ 1759.3—83                          | 36           |
| ГОСТ 1759.1—82                          | 3а           | ГОСТ 24705—81                           | 3            |

**5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)****6. ПЕРЕИЗДАНИЕ** (апрель 1998 г.) с Изменениями № 2, 3, 4, 5, 6, 7, утвержденными в феврале 1974 г., марте 1981 г., июне 1983 г., мае 1985 г., марте 1989 г., июле 1995 г. (ИУС 3—74, 6—81, 11—83, 8—85, 6—89, 9—95)