

# ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ ПРОРЕЗНЫЕ И КОРОНЧАТЫЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ А

ГОСТ  
5932—73

## Конструкция и размеры

Hexagon slotted and castle nuts, accuracy class A.  
Construction and dimensions

(СТ СЭВ 2664—89)

ОКП 45 9500

Дата введения 01.01.74

Настоящий стандарт распространяется на прорезные и корончатые шестигранные гайки класса точности А с диаметром резьбы от 4 до 48 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2664—89.

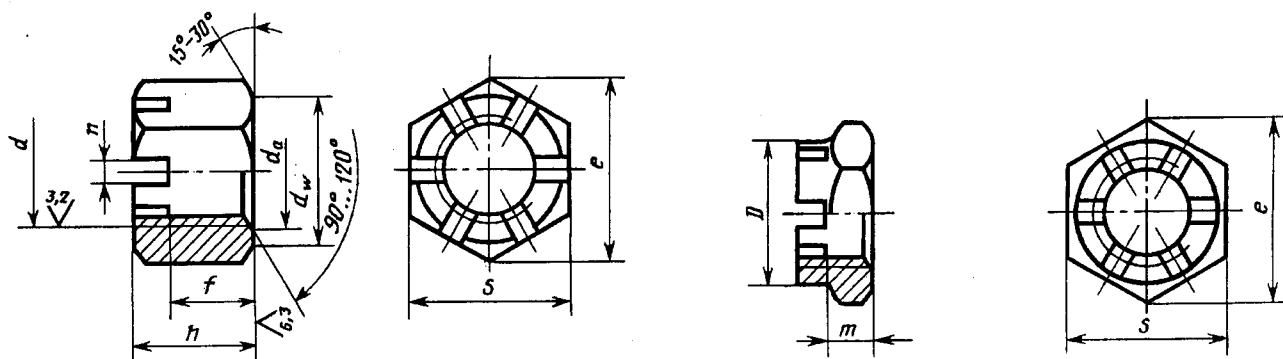
**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

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

Исполнение 1

Исполнение 2

12,5 (✓)



Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

© ИПК Издательство стандартов, 1998  
Переиздание с Изменениями

## С. 2 ГОСТ 5932—73

Таблица 1

мм

|  |   |              |      |        |      |        |        |      |      |      |      |      |        |        |        |        |      |      |      |      |
|--|---|--------------|------|--------|------|--------|--------|------|------|------|------|------|--------|--------|--------|--------|------|------|------|------|
| Номинальный диаметр резьбы $d$   | 4   | 5            | 6    | 8      | 10   | 12     | (14)   | 16   | (18) | 20   | (22) | 24   | (27)   | 30     | (33)   | 36     | (39) | 42   | 48   |      |
|  | крупный                                   | 0,7          | 0,8  | 1,0    | 1,25 | 1,5    | 1,75   | 2,0  | 2,5  | 2,5  | 2,5  | 3,0  | 3,0    | 3,5    | 3,5    | 4,0    | 4,0  | 4,5  | 5,0  |      |
| Шаг резьбы   | —   | —            | —    | 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» $S$  | 7   | 8            | 10   | 13     | 16   | 18     | 21     | 24   | 27   | 30   | 34   | 36   | 41     | 46     | 50     | 55     | 60   | 65   | 75   |      |
| Высота $h$   | 5,0                                       | 6,7          | 7,7  | 9,8    | 12,4 | 15,8   | 17,8   | 20,8 | 22,4 | 24,0 | 27,8 | 29,5 | 31,6   | 34,6   | 37,7   | 40,0   | 42,4 | 46   | 50   |      |
| Расстояние от опорной поверхности до основания прорези $f$ и коронки $t$ | 3,2                                       | 4,7          | 5,2  | 6,8    | 8,4  | 10,8   | 12,8   | 14,8 | 16,4 | 18,0 | 19,8 | 21,5 | 23,6   | 25,6   | 28,7   | 31,0   | 33,4 | 34,0 | 38,0 |      |
| $d_w$ , не менее   | 6,3                                       | 7,2          | 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 | 60,6 | 69,4 |      |
| Диаметр описанной окружности $e$ , не менее                              | 7,7                                       | 8,8          | 11,1 | 14,4   | 17,8 | 20,0   | 23,4   | 26,8 | 30,1 | 33,5 | 37,7 | 40,0 | 45,6   | 51,3   | 55,8   | 61,3   | 67,0 | 72,6 | 83,9 |      |
| Диаметр фаски $d_a$  | не менее                                  | 4            | 5    | 6      | 8    | 10     | 12     | 14   | 16   | 18   | 20   | 22   | 24     | 27     | 30     | 33     | 36   | 39   | 42   | 48   |
|  | не более                                  | 4,6          | 5,75 | 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   |              |      |        |      |        |        |      |      |      |      |      |        |        |        |        |      |      |      |      |
| Ширина прорези $i$   | 1,2                                       | 1,4          | 2,0  | 2,5    | 2,8  | 3,5    | 4,5    | 4,5  | 4,5  | 5,5  | 5,5  | 7,0  | 7,0    | 7,0    | 7,0    | 7,0    | 7,0  | 7,0  | 9,0  |      |
|  | Размер шплица (рекомендуемый) по ГОСТ 397 | Исполнение 1 | 1×12 | 1,6×16 | 2×20 | 2,5×25 | 3,2×32 | 4×36 | 4×36 | 4×40 | 5×45 | 5×45 | 5×50   | 6,3×63 | 6,3×63 | 6,3×71 | 8×80 | 8×80 | 8×90 | 8×90 |
| Исполнение 2   | —   | —            | —    | —      | —    | 3,2×25 | 4×32   | 4×32 | 4×36 | 5×40 | 5×40 | 5×45 | 6,3×50 | 6,3×50 | 6,3×63 | 8×71   | 8×71 | 8×80 | 8×80 |      |

Примечания:

1. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается по согласию между изготовителем и потребителем изготавливать гайки с номинальным диаметром резьбы от 36 до 48 мм с шагом резьбы 2 мм.
3. Для изделий, спроектированных до 01.01.91, допускается применять гайки с размерами, указанными в приложении 2.

Пример условного обозначения гайки исполнения 1, диаметром резьбы  $d = 12$  мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 5, без покрытия:

*Гайка М12—6Н.5 ГОСТ 5932—73*

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

*Гайка 2М12 × 1,25—6Н.5.019 ГОСТ 5932—73*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4, 5).

2. Резьба — по ГОСТ 24705.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3. Допускается выполнение фаски со стороны прорези или коронки.

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

(Введено дополнительно, Изм. № 3).

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**

Т а б л и ц а 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 |
| 4                                   | 1,099                                 | —            | 20                                  | 86,221                                | 79,795       |
| 5                                   | 1,767                                 | —            | 22                                  | 124,019                               | 114,744      |
| 6                                   | 3,295                                 | —            | 24                                  | 152,156                               | 140,738      |
| 8                                   | 7,027                                 | —            | 27                                  | 216,998                               | 199,130      |
| 10                                  | 14,030                                | —            | 30                                  | 301,228                               | 275,592      |
| 12                                  | 20,881                                | 18,326       | 33                                  | 409,503                               | 377,149      |
| 14                                  | 32,176                                | 28,079       | 36                                  | 505,760                               | 466,689      |
| 16                                  | 46,404                                | 42,099       | 39                                  | 670,44                                | 614,836      |
| 18                                  | 62,596                                | 59,875       | 42                                  | 800,488                               | 728,350      |
|                                     |                                       |              | 48                                  | 1192,376                              | 1079,830     |

**ПРИЛОЖЕНИЕ 1.** (Измененная редакция, Изм. № 5).

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**  
Справочное

Т а б л и ц а 3

|   | мм   |      |      |      |
|---|------|------|------|------|
| Номинальный диаметр резьбы $d$              | 10   | 12   | 14   | 22   |
| Размер «под ключ» $S$                       | 17   | 19   | 22   | 32   |
| Диаметр описанной окружности $e$ , не менее | 18,9 | 21,1 | 24,5 | 35,8 |
| $d_w$ , не менее                            | 15,6 | 17,4 | 20,6 | 30,0 |

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2.** (Введено дополнительно, Изм. № 5).

С. 4 ГОСТ 5932—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 2664—89  
Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 4032—79, ИСО 4035—79 в части размеров «под ключ»
4. ВЗАМЕН ГОСТ 5932—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—81                           | 2            |

6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)
7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, 6, утвержденными в феврале 1974 г., августе 1979 г., декабре 1981 г., октябре 1984 г., марте 1989 г., марте 1990 г. (ИУС 3—74, 10—79, 2—82, 1—85, 6—89, 7—90)