

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

Конструкция и размеры

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

ОКП 12 8300

ГОСТ  
2526—70\*

Взамен  
ГОСТ 2526—62

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18 февраля 1970 г. № 178 срок введения установлен с 01.01.72

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 12.05.85 № 1314 срок действия продлен

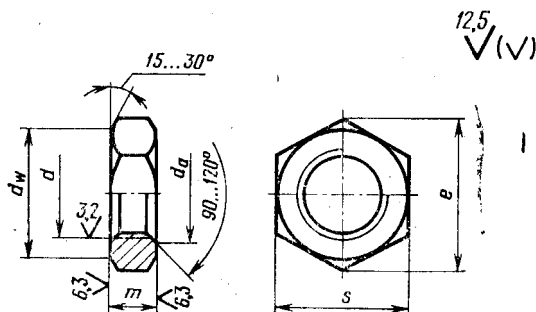
до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные низкие гайки с уменьшенным размером «под ключ» класса точности А 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.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 2, 3, 4, 5, утвержденными в феврале 1974 г., марте 1981 г., июне 1983 г., мае 1985 г. (ИУС № 3 — 74, 6 — 81, 11 — 83, 8 — 85)

		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	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5	4	4,5	5
	Мелкий	1	1,25	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	3	3	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		13,3	15,5	18,9	21,1	24,5	26,8	30,1	33,5	35,7	40,0	45,6	55,8	67,0	78,3
$d_a$	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	12,6	15,6	17,4	20,6	22,5	25,3	28,2	30,0	33,6	38,4	46,9	56,3	65,8
Высота $t$		4	5	6	7	8	9	10	11	12	13,5	15	18	21	24

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

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

*Гайка M12—6H.04 ГОСТ 2526—70*

То же, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 04, из стали марки A12, без покрытия:

*Гайка M12—6H.04.A ГОСТ 2526—70*

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 06, из стали марки 40X, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

*Гайка M12×1,25—6H.06.40X.016 ГОСТ 2526—70*

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

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

3а. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей и методы контроля — по ГОСТ 1759.1—82.

3б. Допустимые дефекты поверхности гаек и методы контроля — по ГОСТ 1759.3—83.

3а, 3б. (Введены дополнительно, Изм. № 5).

4. (Исключен, Изм. № 5).

5. Технические требования — по ГОСТ 1759—70.

6. (Исключен, Изм. № 2).

7. Масса гаек указана в приложении 1.

8. (Исключен, Изм. № 4).

---

## Масса стальных гаек 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 $\approx$
8	2,348	22	35,971
10	3,713	24	44,410
12	6,730	27	61,557
14	9,271	30	93,832
16	14,285	36	171,531
18	18,716	42	296,729
20	26,460	48	473,815

Для определения массы гаек из других материалов величины массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты:

0,356 — для алюминиевого сплава,  
1,080 — для латуни.

(Измененная редакция, Изм. № 4)

Приложение 2. (Исключено, Изм. № 4).