

# Гайки ГОСТ 5931-70 с шестигранные особо высокие класса точности А

Компания VPS Metall предлагает на территории Украины и Днепропетровской обл. включая и сам Днепропетровск **изготовление шестигранных гаек** любого типа и размеров. В крайней необходимости, повышение класса прочности до 8.8; 10.9; 12.9 и защиту от коррозии с помощью термообработки и оцинковки. Наши гайки – высокопрочные и надежные. Мы работаем со всеми видами стали (Ст10, Ст20, Ст35, 40х, 09Г2С), в т. ч. с нержавеющей (20х13; 12х18 Н10Т). Кроме типовых берем в работу и нетиповые проекты.

Дата введения 01.01.72

В части размера «под ключ» S =13 мм

01.01.73

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные особо высокие гайки класса точности А 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. Допускается по соглашению между изготовителем и потребителем изготавливать гайки с номинальным диаметром резьбы от 36 до 48 мм с шагом резьбы 2мм.

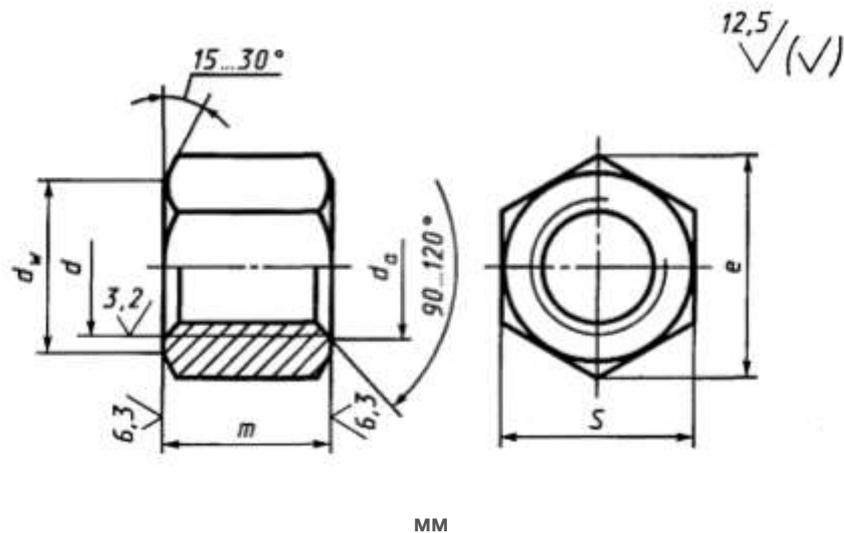
**(Измененная редакция, Изм.№2,5).**

5. Технические требования - по ГОСТ 1759.0

6. **(Исключен, Изм.№2).**

7. Масса гаек указана в приложении 1.

8. **(Исключен, Изм.№4).**



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	13	16	18	21	24	27	30	34	36	41	46	55	65	75	
Диаметр описанной окружности e, не менее	14,4	17,8	20,0	23,4	26,8	30,1	33,5	37,7	40,0	45,6	51,3	61,3	72,6	83,9	
d <sub>a</sub>	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 <sub>w</sub> , не менее	11,7	14,6	16,6	19,6	22,5	25,3	28,2	31,7	33,6	38,4	43,1	51,5	61,0	70,5	
Высота m	12	15	18	21	24	27	30	32	36	40	45	54	63	71	

Примечания.

1. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.

Пример условного обозначения гайки с диаметром резьбы d = 12 мм с размером «под ключ» S = 18 мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса точности 5, без покрытия:

*Гайка M12-6H5 (S18) ГОСТ 5931-70*

То же, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 6, из стали марки А12, без покрытия:

*Гайка M12-6H.6.A(S18) ГОСТ 5931-70*

То же, с размером «под ключ» S=19 мм, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, класса прочности 12, из стали марки 40Х, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

*Гайка M12x1,25-6H.12.40X.016 ГОСТ 5931-70*

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

Номинальный диаметр резьбы d, мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг ≈	Номинальный диаметр резьбы d, мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг ≈	Номинальный диаметр резьбы d, мм	Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг ≈
8	9,650	18	86,230	30	420,6
10	12,980	20	117,100	36	715,3

12	25,600	22	169,0	42	1179,0
14	43,590	24	202,3	48	1780,7
16	59,900	27	292,5		

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 2. (Введено дополнительно, Изм. №6; измененная редакция, Изм.№7).**

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР.
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18.02.70 №178
3. ВЗАМЕН ГОСТ 5931-62
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	3б
ГОСТ 1759.1-82	5а	ГОСТ 24705-2004	3

5. Ограничение срока действия снято по протоколу №5-94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)
6. ИЗДАНИЕ (февраль 2010 г.) с Изменениями №2,3,4,5,6,7, утвержденными в феврале 1974 г., марте 19\*81 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).

При заказе на изготовлени гаек ГОСТ 5931-70 шестигранные особо высокие класса точности А Вы гарантировано получите качественные изделия. Для оформления заказа отправте нам [ОНЛАЙН ЗАПРОС](#) или звоните по телефону **+38(056) 789-06-99**