

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ КОРОНЧАТЫЕ
С ДИАМЕТРОМ РЕЗЬБЫ СВЫШЕ 48 мм

[нормальной точности]

Конструкция и размеры

Hexagon castle nuts with thread diameter
over 48 mm (standard precision).
Design and dimensions

ГОСТ
10606—72*

Взамен
ГОСТ 10606—63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 сентября 1972 г. № 1709 срок действия установлен

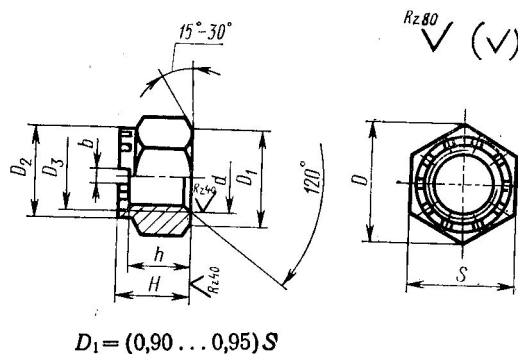
с 01.01.74
до 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные корончатые гайки общего назначения нормальной точности с диаметром резьбы свыше 48 мм.

Стандарт соответствует рекомендациям СЭВ по стандартизации РС 309—65, РС 792—67.

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



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание февраль 1984 г. с Изменением № 1, утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9—80).

ГОСТ 10606-72 Р33.

Постановлением Госстан-
дарта от 17.12.86 № 3899
срок действия продлен
до 01.01.96.

1. ИИИ от 4, 1987/.

Номинальный диаметр резьбы d		мм												
		56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160		
Шаг резьбы	крупный	5,0	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	мелкий	3,0	4,0	6,0 и 4,0										
Размер «под ключ» S (пред. откл. по $H15$)		80	95	105	110	115	130	145	155	180	200	225		
Высота H (пред. откл. по $H16$)		54	66	73	76	79	92	100	108	124	136	152		
Диаметр описанной окружности D , не менее		89,0	105,8	117,1	122,7	128,4	145,1	162,0	173,3	201,6	223,8	252,1		
Наружный диаметр коронки D_2 (пред. откл. по $H15$)		70	85	95	100	105	120	135	140	160	180	200		
Внутренний диаметр коронки D_3 (пред. откл. по $H16$)		55	60	75	80	85	95	105	115	130	145	165		
Число прорезей		10												
Ширина прорези b (пред. откл. по $H14$)		10		12				14				18		

Продолжение

		мм											
Номинальный диаметр резьбы d	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160	
		5,5	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Шаг резьбы		6,0 и 4,0											
		4,0											
крупный	5,0												
мелкий	3,0												
Расстояние от опорной поверхности до осевания прорези h (пред. откл. по $h15$)	42	45	51	58	61	64	72	80	88	100	112	128	
Предельное смещение оси прорези относительно граней	0,40	0,46		0,53									0,60
Предельное смещение оси отверстия относительно граней	0,74	0,87		1,00									1,15
Размер шпильки для гаек (рекомендуемый)	8×90	10×90	10×100	10×100	10×100	10×125	13×140	13×160	16×180	16×200	16×220		

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

Пример условного обозначения гайки диаметром резьбы $d=56$ мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 7Н, из материала группы 02, без покрытия:

Гайка М56.02 ГОСТ 10606—72

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 7Н, из материала группы 21, с покрытием 01 толщиной 9 мкм:

Гайка М56×4.21.019 ГОСТ 10606—72

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81, поле допуска 7Н — по ГОСТ 16093—81.

4. Технические требования — по ГОСТ 18126—72.

5. Теоретическая масса гаек дана в справочном приложении 1.

6. Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях, спроектированных до 1 января 1980 г., по согласованию с потребителем изготавливать гайки с допусками по справочному приложению 2.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ I
Справочное

Шаг резьбы, мм	Теоретическая масса гайки, кг/см ³ , при номинальном диаметре резьбы d, мм												
	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160	
Крупный — 5,0; 5,5 и 6,0	1,28	1,51	2,10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Мелкий — 3,0 и 4,0	1,25	1,48	2,05	2,80	3,18	3,60	5,27	7,32	8,63	13,57	18,51	25,80	—
Мелкий — 6,0	—	—	—	2,86	3,26	3,68	5,37	7,44	8,78	13,77	18,76	26,13	—

Допуски для гаек по системам
ЕСДП СЭВ и ОСТ

Поля допусков	
по системе ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ
<i>h</i> 15	<i>B</i> ₈
<i>h</i> 16	<i>B</i> ₉
<i>H</i> 14	<i>A</i> ₇
<i>H</i> 16	<i>A</i> ₉

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

Изменение № 2 ГОСТ 10606—72 Гайки шестигранные корончатые с диаметром резьбы свыше 48 мм (нормальной точности). Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.86 № 3899

Дата введения 01.07.87

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8300.

Наименование стандарта. Заменить слова: «нормальная точность» на «класс точности В», «standard precision» на «Product grade В».

Пункт 1. Заменить слова: «нормальной точности» на «класса точности В»; второй абзац исключить.

Пункт 2. Чертеж и таблица. Заменить обозначения: D на e , D_1 на d_w , D_3 на D_1 ; H на h , h на m , b на n ;

чертеж. Заменить обозначения и значение: $Rz80$ на 12,5; $Rz40$ на 6,3; 120° на $90 \dots 120^\circ$;

исключить размер: $D_1 = (0,90 \dots 0,95) S$;

таблица. Исключить графы: «Предельное смещение оси прорези относительно граней», «Предельное смещение оси отверстия относительно граней»; графа «Высота H (пред. откл. H16)». Заменить обозначение: H16 на h16; таблицу дополнить графой — « d_w , не менее»;

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10606—72)

Номинальный диаметр резьбы d	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100
d_w , не менее	74,9	79,4	88,9	98,4	103,2	107,9	122,0	136,2

Продолжение

Номинальный диаметр резьбы d	110	125	140	160
d_w , не менее	145,7	169,5	188,2	212,0

Пример условного обозначения. Заменить обозначения: 7Н на 6Н; М56.0: на М56—6Н.02; 21 на 07; М56×4.21 на М56×4—6Н.07.

Пункты 3, 6 и справочное приложение В исключить.

(ИУС № 4 1987 г.)