

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ С УМЕНЬШЕННЫМ
РАЗМЕРОМ «ПОД КЛЮЧ» С ДИАМЕТРОМ
РЕЗЬБЫ СВЫШЕ 48 мм
(повышенной точности)
Конструкция и размеры

Hexagon nuts with reduced width across flat
with thread diameter over 48 mm (high standard
precision).

Design and dimensions

ГОСТ
10608—72*

Взамен
ГОСТ 10608—63

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

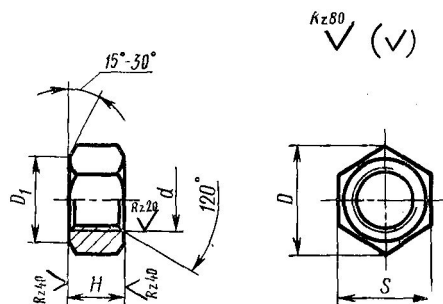
с 01.01.74
до 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки общего назначения с уменьшенным размером «под ключ» повышенной 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.



$$D_1 = (0,90 \dots 0,95) S$$

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

мм												
Номинальный диаметр резьбы d	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160
	Шаг резьбы	5,0	5,5	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—
	3,0	6,0 и 4,0										
		4,0										
Размер «под ключ» S (пред. откл. при $S \leq 80$ мм по h_{13} , при $S > 80$ мм по B_7)	70	75	85	95	100	105	115	130	145	155	180	210
Высота H (пред. откл. по h_{14})	40	44	50	55	60	62	70	78	85	98	110	120
Диаметр описанной окружности D , не менее	78,6	84,3	95,1	106,4	112,0	117,7	129,0	145,8	162,7	174,0	202,3	236,0
Предельное смещение оси отверстия относительно граней	0,40	0,46										
		0,53										
		0,60										

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 6Н, из материала группы 02, без покрытия:

Гайка М56.6Н.02 ГОСТ 10608—72

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6Н, из материала группы 21, с покрытием 01 толщиной 9 мкм:

Гайка М56×4.6Н.21.019 ГОСТ 10608—72

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Резьба — по ГОСТ 24705—81, поле допуска 6Н — 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 ≈, при номинальном диаметре резьбы d, мм													
	(62)	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160		
Крупный — 5,0; 5,5 и 6,0	0,74	0,93	1,34	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Мелкий — 3,0 и 4,0	0,72	0,91	1,30	1,74	2,09	2,36	3,00	4,40	6,11	6,96	11,40	17,60	—	
Мелкий — 6,0	—	—	—	1,80	2,16	2,44	3,10	4,52	6,25	7,15	11,70	17,90	—	

Допуски для гаек по системам
ЕСДП СЭВ и ОСТ

Поля допусков	
по системе ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ
<i>h13</i>	<i>B5</i>
<i>h14</i>	<i>B7</i>

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

**Изменение № 2 ГОСТ 10608—72 Гайки шестигранные с уменьшенным размером «под ключ» 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 № 3900

Дата введения 01.07.87

Под наименованием стандарта вставить код: ОКП 12 8300.
Наименование стандарта. Заменить слова: «повышенная точность» на «класс точности А», «high standard precision» на «Product grade А».

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10608—72)

Пункт 1. Заменить слова: «повышенной точности» на «класса точности А»;
второй абзац исключить.

Пункт 2. Чертеж и таблица. Заменить обозначения: D на e , D_1 на d_w ,
 H на m , B_7 на h_{14} ;
чертеж. Заменить обозначения и значение: $Rz80$ на $12,5$; $Rz40$ на $6,3$;
 $Rz20$ на $3,2$; 120° на $90 \dots 120^\circ$;
исключить размер: $D_1 = (0,90 \dots 0,95) S$;
таблица. Исключить графу: «Предельное смещение оси отверстия относи-
тельно граней»;

(Продолжение см. с. 95)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10608—72)

дополнить графой — « d_w , не менее»;

Номинальный диаметр резьбы d	(52)	56	64	72	(76)	80	90	100
d_w , не менее	66,1	70,8	79,9	89,4	94,2	88,9	108,4	122,6

(Продолжение см. с. 96)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10608—72)

Продолжение

Номинальный диаметр резьбы d	110	125	140	160
d_w , не менее	136,8	146,3	170,0	198,4

Пример условного обозначения. Заменить обозначения: М56,6Н на М56—6Н; 21 на 07; М56×4,6Н.21 на М56×4—6Н.07.

Пункты 3, 6 и справочное приложение 2 исключить,

(ИУС № 4 1987 г.)