

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

ГОСТ  
10609-72\*

Конструкция и размеры

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

Взамен  
ГОСТ 10609-63

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

с 01.01.74

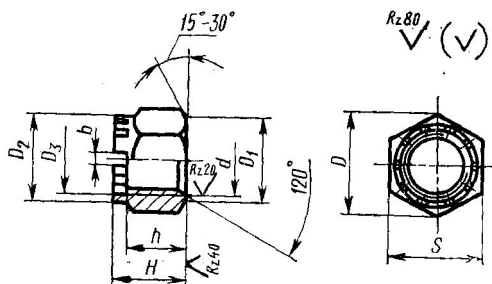
до 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные корончатые гайки общего назначения 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).

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы		мм															
	крупный	мелкий	56	64	72	(76)	80	90	100	110	125	140	160	6,0 и 4,0				
70	5,0	3,0	5,5	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
52	75	60	85	95	100	105	115	130	145	155	180	210						
78,6	84,3	95,1	106,4	112,0	117,7	129,0	145,8	162,7	174,0	202,3	236,0							
65	70	80	85	95	100	110	120	130	150	170	190							
55	60	70	75	80	85	95	105	115	130	145	165							
Число прорезей			10															
Ширина прорези $b$ (пред. откл. по Н14)			12												14		18	
Расстояние от опорной поверхности до основанная прорези $h$ (пред. откл. по Н14)			40															
Предельное смещение оси прорези относительно граней			0,40															
Предельное смещение оси отверстия относительно граней			0,40															
Размер шпунта для гаек (рекомендуемый)			8×80   10×90   10×100   10×110   10×125   10×130   10×140   10×150   10×160   10×180   10×200   10×220															

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 6Н, из материала группы 02, без покрытия:

*Гайка М56.6Н.02 ГОСТ 10609—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 10609—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 $\approx$ , 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	0,79	0,99	1,41	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Мелкий — 3,0 и 4,0	0,79	0,96	1,36	1,82	2,22	2,52	3,21	4,68	6,60	7,48	12,1	18,4
Мелкий — 6,0	—	—	—	1,88	2,30	2,60	3,31	4,80	6,74	7,66	12,4	18,7

ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Справочное

Допуски для гаек по системам  
ЕСДП СЭВ и ОСТ

Поля допусков	
по системе ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ
<i>h</i> 13	<i>B</i> <sub>5</sub>
<i>h</i> 14	<i>B</i> <sub>7</sub>
<i>H</i> 14	<i>A</i> <sub>7</sub>

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

---

Изменение № 2 ГОСТ 10609—72 Гайки шестигранные корончатые с уменьшенным размером «под ключ» с диаметром резьбы свыше 48 мм (повышенной 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 проставить код: ОКП 12 8300.

Наименование стандарта. Заменить слова: «повышенная точность» на «класс точности А», «high standard precision» на «Product grade A».

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  $d_w$ ,  $D_3$  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;  $Rz20$  на 3,2;  $120^\circ$  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»;

(Продолжение см. с. 96)

---

(Продолжение изменения к ГОСТ 10609—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	98,9	108,4	122,6

*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.)