

ПІДТВЕРДЖУВАЛЬНЕ ПОВІДОМЛЕННЯ  
Наказ Держспоживстандарту України від 27.12.07 №394

**ГОСТ 5929–70**  
**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ А.**  
*Конструкция и размеры*

прийнято як національний стандарт  
методом підтвердження за позначенням  
**ДСТУ ГОСТ 5929:2008**

З наданням чинності від 2008-07-01

*Снят огранич. срока действия  
(ук. 14-12/94) Вил.*

УДК 621.882.31 : 006.354

Группа Г8

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ НИЗКИЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**Конструкция и размеры**

Hexagon lock-nuts, product grade A.  
Construction and dimensions

**ГОСТ**

**5929-70\***

**(СТ СЭВ 3681-82)**

**Взамен  
ГОСТ 2569-62**

ОКП 12 8300

*С.М. У.М. 6,7*

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

в части размера «под ключ»  $S=13$  мм —

с 01.01.73

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 12.05.85 № 1315  
срок действия продлен

до 01.01.96

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные низкие гайки класса точности А с диаметром резьбы от 1 до 48 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3681-82.  
(Измененная редакция, Изм. № 4).

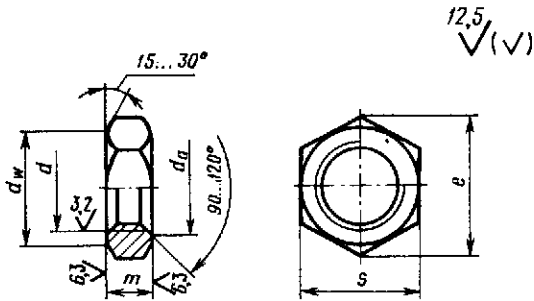
**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**

★

\* Переиздание (январь 1988 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).

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



Номинальный диаметр резьбы $d$		(1)	(1,4)	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8
Шаг резьбы	Крупный	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25
	Мелкий	—	—	—	—	—	—	—	0,5	0,5	0,75	1
Размер «под ключ» $S$		3,2			4	5	5,5	6	7	8	10	13
Диаметр описанной окружности $e$ , не менее		3,4			4,3	5,5	6	6,6	7,7	8,8	11,1	14,4
$d_a$	не менее	1	1,4	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6	8
	не более	1,15	1,61	1,84	2,30	2,9	3,45	4,00	4,60	5,75	6,75	8,75
$d_w$ , не менее		2,90			3,60	4,5	5,00	5,40	6,30	7,20	9,00	11,7
Высота $t$		0,8	1	1	1,2	1,6	1,8	2	2,2	2,7	3,2	4

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

Пример условного обозначения гайки диаметром класса прочности 04, без покрытия:

*Гайка M12—6H.04*

То же, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6H, класса

*Гайка M12—6H.04.A*

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6H, класса

*Гайка M12×1,25—6H.06.40X.016*

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

3. Резьба по ГОСТ 24705—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

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

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

За, 36. (Введены дополнительно, Изм. № 5).

в мм

10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5	4	4,5	5
1,25	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	3	3	3
17	19	22	24	27	30	32	36	41	46	55	65	75
18,9	21,1	24,5	26,8	30,1	33,5	35,7	40,0	45,6	51,3	61,3	72,6	83,9
10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	36	42	48
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
15,6	17,4	20,6	22,5	25,3	28,2	30,0	33,6	38,4	43,1	51,5	61,0	70,5
5	6	7	8	9	10	11	12	13,5	15	18	21	24

мендуется.

резьбы  $d=12$  мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6H,

ГОСТ 5929—70

прочности 04, из стали марки А12, без покрытия:

ГОСТ 5929—70

прочности 06, из стали марки 40Х, с покрытием 01 толщиной 6 мкм;

ГОСТ 5929—70

4. Допускается по соглашению между изготовителем и потребителем изготавливать гайки с номинальным диаметром резьбы от 36 до 48 мм с шагом резьбы 2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 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 $\approx$
1	0,049	14	14,59
1,4	0,044	16	18,76
1,6	0,043	18	29,84
2	0,083	20	37,24
2,5	0,188	22	44,44
3	0,238	24	64,40
3,5	0,312	27	94,62
4	0,456	30	134,75
5	0,720	36	229,90
6	1,420	42	379,38
8	2,942	48	583,66
10	6,542	—	—
12	9,290		

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. № 3, 4).

Приложение 2. (Исключено, Изм. № 4).



**Изменение № 6 ГОСТ 5929—70 Гайки шестигранные низкие класса точности А.  
Конструкция и размеры**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.03.89 № 780

Дата введения 01.01.90;

в части размеров «под ключ»  $S=16, 18, 21, 34$  мм

01.01.91

Пункт 2. Таблица. Параметр «Номинальный диаметр резьбы  $d$ ». Заменить значение: 3,5 на (3,5);

параметр «Размер «под ключ»  $S$ ». Заменить значения: 17 на 16; 19 на 18; 22 на 21; 32 на 34;

параметр «Диаметр описанной окружности  $e$ , не менее». Заменить значения: 18,9 на 17,8; 21,1 на 20,0; 24,5 на 23,4; 35,7 на 37,7;

параметр « $d_w$ , не менее». Заменить значения: 15,6 на 14,6; 17,4 на 16,6; 20,6 на 19,6; 30,0 на 31,7;

таблицу дополнить примечанием — 2: «2. Для изделий, спроектированных до 01.01.91, допускается применять гайки с размерами, указанными в приложении 2»;

пример условного обозначения. Заменить класс прочности: 06 на 05 (2 раза).

Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.

Приложение 1. Таблица. Заменить значения: 6,542 на 5,456; 9,290 на 7,826; 14,59 на 12,60; 44,44 на 54,02.

(Продолжение см. с. 176)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5929—70)

Стандарт дополнить справочным приложением — 2:

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**  
Справочное

мм				
Номинальный диаметр резьбы $d$	10	12	14	22
Размер «под ключ» $S$	17	19	22	32
Диаметр описанной ок- ружности $e$ , не менее	18,9	21,1	24,5	35,7
$d_w$ , не менее	15,6	17,4	20,6	30,0

(ИУС № 6 1989 г.)





Именованье № 7 ГОСТ 5929—70 Гайки шестигранные низкие класса точности А.  
Конструкция и размеры

Принята Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6 от 21.10.94)

Дата введения 1994—01—01

Пункт 2. Таблица. Примечание 2 изложить в новой редакции: «2. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2»;

пример условного обозначения изложить в новой редакции:

«Пример условного обозначения гайки диаметром резьбы  $d=12$  мм, с размером «под ключ»  $S=18$  мм, с крупным шагом резьбы с углом допуска 6Н, класса прочности 04, без покрытия:

*Гайка М12—6Н.04 (S18) ГОСТ 5929—70*

То же, с крупным шагом резьбы с углом допуска 6Н, класса прочности 04, из стали марки А12, без покрытия:

*Гайка М12—6Н.04А (S18) ГОСТ 5929—70*

То же, с размером «под ключ»  $S=19$  мм, с мелким шагом резьбы с углом допуска 6Н, класса прочности 06, из стали марки 40Х, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

*Гайка М12х1,25—6Н.06.40Х.016 ГОСТ 5929—70».*

Приложение 2. Таблицу дополнить параметром — «Теоретическая масса 1000 шт. гаек с крупным шагом резьбы, кг»:

Номинальный диаметр резьбы $d$	10	12	14	22
Теоретическая масса 1000 шт. гаек с крупным шагом резьбы, кг	6,542	9,290	14,59	44,44

(ИУС № 9 1995 г.)