

ГОСТ 5927—70

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2010

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ  
КЛАССА ТОЧНОСТИ А

## Конструкция и размеры

ГОСТ  
5927—70Hexagon nuts, product grade A.  
Construction and dimensionsМКС 21.060.20  
ОКП 12 8300

Дата введения 01.01.72

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

01.01.73

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

(Измененная редакция, Изм. № 4).

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

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4, 6, 7).

3. Резьба — по ГОСТ 24705.

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

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 2 мм.

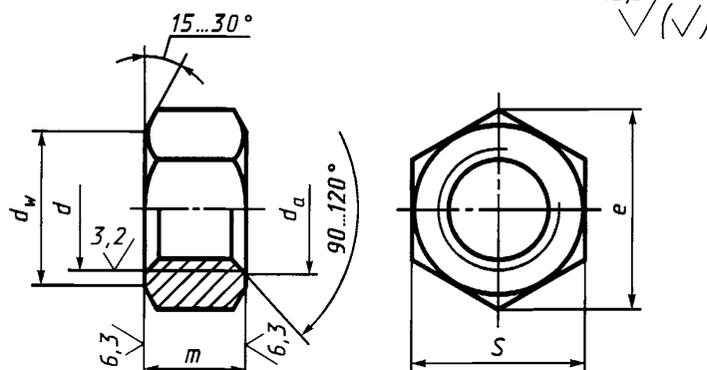
(Измененная редакция, Изм. № 2, 5).

5. Технические требования — по ГОСТ 1759.0\*.

6. (Исключен, Изм. № 2).

7. Масса гаек указана в приложении 1.

8. (Исключен, Изм. № 4).



\* На территории Российской Федерации в части маркировки действуют ГОСТ Р 52627—2006, ГОСТ Р 52628—2006.

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

© СТАНДАРТИНФОРМ, 2010

мм

| Номинальный диаметр резьбы $d$              |          | (1)  | (1,4) | 1,6  | 2    | 2,5  | 3    | (3,5) | 4    | 5    | 6    | 8    | 10   | 12   | (14) | 16   | (18) | 20   | (22) | 24   | (27) | 30   | 36   | 42    | 48    |
|---|----------|------|-------|------|------|------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|
| Шаг резьбы                                  | крупный  | 0,25 | 0,30  | 0,35 | 0,40 | 0,45 | 0,5  | 0,6   | 0,7  | 0,8  | 1    | 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» $S$                       |          | 3,2  |       |      | 4    | 5    | 5,5  | 6     | 7    | 8    | 10   | 13   | 16   | 18   | 21   | 24   | 27   | 30   | 34   | 36   | 41   | 46   | 55   | 65    | 75    |
| Диаметр описанной окружности $e$ , не менее |          | 3,4  |       |      | 4,3  | 5,5  | 6    | 6,6   | 7,7  | 8,8  | 11,1 | 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  |
| $d_a$                                       | не менее | 1,0  | 1,4   | 1,6  | 2,0  | 2,5  | 3    | 3,5   | 4,0  | 5,0  | 6,0  | 8,0  | 10   | 12   | 14   | 16   | 18   | 20   | 22   | 24   | 27   | 30   | 36   | 42    | 48    |
|   | не более | 1,15 | 1,61  | 1,84 | 2,30 | 2,9  | 3,45 | 4,00  | 4,60 | 5,75 | 6,75 | 8,75 | 10,8 | 13,0 | 15,1 | 17,3 | 19,4 | 21,6 | 23,8 | 25,9 | 29,2 | 32,4 | 38,9 | 45,40 | 51,80 |
| $d_w$ , не менее                            |          | 2,90 |       |      | 3,60 | 4,50 | 5,00 | 5,40  | 6,30 | 7,20 | 9,00 | 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 $m$                                  |          | 1,0  |       | 1,3  | 1,6  | 2,0  | 2,4  | 2,8   | 3,2  | 4,7  | 5,2  | 6,8  | 8,4  | 10,8 | 12,8 | 14,8 | 16,4 | 18,0 | 19,8 | 21,5 | 23,6 | 25,6 | 31,0 | 34,0  | 38,0  |

119

Примечания:

1. Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается изготавливать гайки с размерами, указанными в приложении 2.
3. Допускается изготавливать гайки с номинальной высотой  $m$  не менее  $0,8d$  и предельными отклонениями по ГОСТ 1759.1 при условии соблюдения требований ГОСТ 1759.5\*.

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 прочности 5, без покрытия:

*Гайка M12—6Н.5 (S18) ГОСТ 5927—70*

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

*Гайка M12—6Н.6.A (S18) ГОСТ 5927—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 M12×1,25—6Н.12.40Х.016 ГОСТ 5927—70*

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 52628—2006.

## 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 $\approx$ | Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг $\approx$ |
|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|
| 1                                   | 0,062   | 5                                   | 1,440   | 20                                  | 71,44   |
| 1,4                                 | 0,057   | 6                                   | 2,573   | 22                                  | 103,15  |
| 1,6                                 | 0,074   | 8                                   | 5,548   | 24                                  | 122,87  |
| 2                                   | 0,141   | 10                                  | 10,220  | 27                                  | 175,28  |
| 2,5                                 | 0,272   | 12                                  | 15,670  | 30                                  | 242,54  |
| 3                                   | 0,377   | 14                                  | 25,33   | 36                                  | 416,78  |
| 3,6                                 | 0,497   | 16                                  | 37,61   | 42                                  | 623,88  |
| 4                                   | 0,800   | 18                                  | 53,27   | 48                                  | 956,20  |

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 1. (Измененная редакция, Изм. № 3, 6).**

## Размеры в мм

|  |       |       |       |       |
|--|-------|-------|-------|-------|
| Номинальный диаметр резьбы $d$   | 10    | 12    | 14    | 22    |
| Размер «под ключ» $S$  | 17    | 19    | 22    | 32    |
| Диаметр описанной окружности $e$ , не менее                            | 18,9  | 21,1  | 24,5  | 35,7  |
| $d_w$ , не менее   | 15,6  | 17,4  | 20,6  | 30,0  |
| Теоретическая масса 1000 шт. гайк с крупным шагом резьбы, кг $\approx$ | 12,06 | 18,40 | 28,91 | 85,67 |

**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. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3680—82
4. ВЗАМЕН ГОСТ 5927—62
5. 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 1759.5—87                          | 2            |
| ГОСТ 1759.1—82                          | 2, 3а        | ГОСТ 24705—2004                         | 3            |
| ГОСТ 1759.3—83                          | 3б           |   |              |

6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)
7. ИЗДАНИЕ (февраль 2010 г.) с Изменениями № 2, 3, 4, 5, 6, 7, утвержденными в феврале 1974 г., марте 1981 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)