

ГОСТ 2524—70

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ
С УМЕНЬШЕННЫМ РАЗМЕРОМ «ПОД КЛЮЧ»
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2010

**ГАЙКИ ШЕСТИГРАННЫЕ
С УМЕНЬШЕННЫМ РАЗМЕРОМ «ПОД
КЛЮЧ»
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

**ГОСТ
2524-70**

Конструкция и размеры

Hexagon nuts with reduced width
across
flats, product grade A.
Construction and dimensions

МКС 21.060.20
ОКП 12 8300

Дата введения 01.01.72

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные гайки с уменьшенным размером «под ключ» класса точности А с диаметром резьбы от 8 до 48 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

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

(Измененная редакция, Изм. № 2—7).

3. Резьба - по ГОСТ 24705.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

3а. Не установленные настоящим стандартом допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей и методы контроля — по ГОСТ 1759.1.

3б. Допустимые дефекты поверхностей гаек и методы контроля — по ГОСТ 1759.3.

3а, 3б. (Введены дополнительно, Изм. № 5).

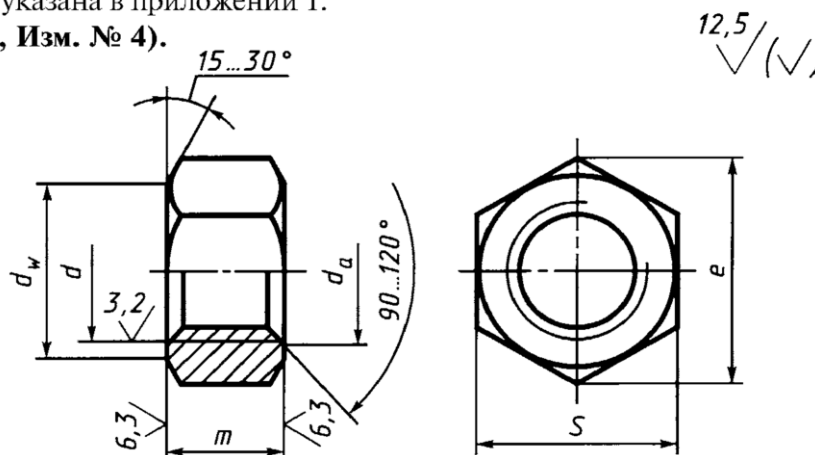
4. (Исключен, Изм. № 5).

5. Технические требования — по ГОСТ 1759.01 2.

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.

| мм | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|----------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Номинальный диаметр резьбы d | | 8 | 10 | 12 | (14) | 16 | (18) | 20 | (22) | 24 | (27) | 30 | 36 | 42 | 48 |
| Шаг резьбы | крупный | 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 | | 12 | 14 | 17 | 19 | 22 | 24 | 27 | 30 | 32 | 36 | 41 | 50 | 60 | 70 |
| Диаметр описанной окружности e , не менее | | 13,3 | 15,5 | 18,9 | 21,1 | 24,5 | 26,8 | 30,1 | 33,5 | 35,7 | 40,0 | 45,6 | 55,8 | 67,0 | 78,3 |
| d_a | не менее | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 27 | 30 | 36 | 42 | 48 |
| | не более | 8,75 | 10,8 | 13,0 | 15,1 | 17,3 | 19,4 | 21,6 | 23,8 | 25,9 | 29,2 | 32,4 | 38,9 | 45,4 | 51,8 |
| d_w , не менее | | 10,6 | 12,6 | 15,6 | 17,4 | 20,6 | 22,5 | 25,3 | 28,2 | 30,0 | 33,6 | 38,4 | 46,9 | 56,3 | 65,8 |
| Высота m | | 6,5 | 8,0 | 10 | 11 | 13 | 15 | 16 | 18 | 19 | 22 | 24 | 29 | 34 | 38 |

П р и м е ч а н и е . Размеры гаек, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

П р и м е р условного обозначения гайки с диаметром резьбы $d = 12$ мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 5, без покрытия:

Гайка M12-6H. 5 ГОСТ 2524-70

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

Гайка M12-6H. 6A ГОСТ 2524-70

То же, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 12, из стали марки 40X, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

Гайка M12x 1,25—6H12.40X016 ГОСТ 2524-70

Масса стальных гаек с крупным шагом резьбы

| Номинальный диаметр резьбы d , мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг = | Номинальный диаметр резьбы d , мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг = | Номинальный диаметр резьбы d , мм | Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг = |
|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|-------------------------------------|---|
| 8 | 4,070 | 18 | 31,980 | 30 | 151,400 |
| 10 | 6,256 | 20 | 43,330 | 36 | 277,300 |
| 12 | 10,350 | 22 | 60,480 | 42 | 502,250 |
| 14 | 15,100 | 24 | 71,170 | 48 | 764,500 |
| 16 | 24,020 | 27 | 102,500 | | |

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. № 6, 7, Поправка).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. № 7).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством черной металлургии СССР
- УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18.02.70 № 178
- ВЗАМЕН** ГОСТ 2524-70
- ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта | Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|---|--------------|
| ГОСТ 1759.0-87 ГОСТ 1759.1-82 | 5 3а | ГОСТ 1759.3-83 ГОСТ 24705-2004 | 36 3 |
- Ограничение срока действия снято** по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (НУС 11-12—94)
- 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. (НУС 3—74, 6—81, 11—83, 8-85, 6-89, 9-95), Поправкой (ИУС 1-92)