

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ГАЙКИ КРУГЛЫЕ ШЛИЦЕВЫЕ
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2006

**ГАЙКИ КРУГЛЫЕ ШЛИЦЕВЫЕ
КЛАССА ТОЧНОСТИ А**
Технические условия

 Slotted round nuts, product grade A.
Specifications

**ГОСТ
11871—88**

 МКС 21.060.20
ОКП 16 8000

 Дата введения 01.01.89

Настоящий стандарт распространяется на круглые шлицевые гайки с номинальным диаметром резьбы от 6 до 200 мм.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

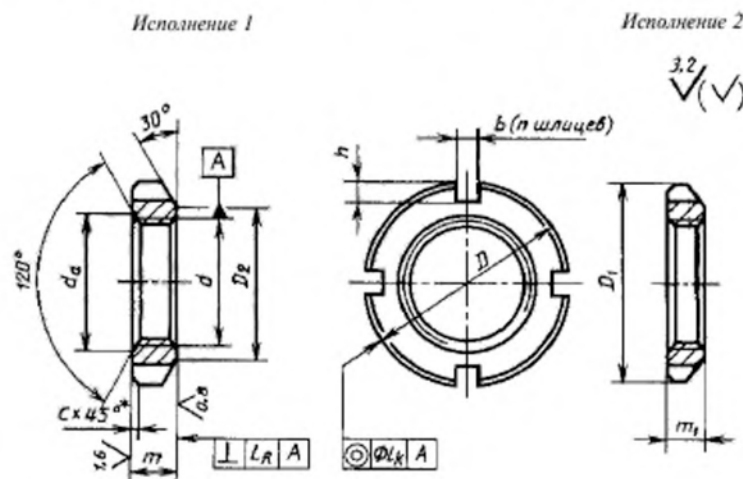

 * Допускается вместо фаски скругление радиусом $R = c$ и отсутствие фаски для исполнения 2.

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P	D	m	D_1	m_1	D_2	d_e		b	h	с, не более	Число шлицев n
							не менее	не более				
6	0,50	16	5	16	4	11,5	6	6,75	4	1,5	0,6	4
8	1,00	22	6	18	5	13,5	8	8,75				
10	1,25	24	8	20		15,5	10	10,80				
12		26		22	17,5	12	13,00					
14	1,50	28		24	6	18,5	14	15,10				
16		30		28		22,0	16	17,30				
18		32		30		24,0	18	19,40				
20		34		32		26,0	20	21,60				
22	1,50	38	10	7	29,0	22	23,80	6	2,5	1,0		
24		42			38	31,0	24				25,90	
27		45			42	35,0	27				29,20	
30		48			45	38,0	30	32,40				
33		52			48	40,0	33	35,60	8		3,0	
36		55			50	42,0	36	38,90				
39	60	56	48,0	39	42,10							
42	1,5	65	60	52,0	42	45,40	8	3,5				
45		70	63	55,0	45	48,60						
48		75	67	58,0	48	51,80						
(50)		78	70	61,0	50	52,00						
52	2,0	80	12	8	52	54,00	10	4,0	1,6			
56		85			75	65,0				56	58,00	
(58)		90			80	70,0				58	60,00	
60					60	62,00						
(62)					62	64,00						
64		95			85	75,0				64	66,00	
68	100	15	90	80,0	68	70,00	10	4,0	1,6			
(70)				70	72,00							
72				105	95	85,0				72	75,00	
76				110	100	90,0				80	84,00	
80	2,0	18	100	98,0	85	89,00	12	4,0	1,6			
85				120	108	102,0				90	94,00	
90				125	112	108,0				95	99,00	
95				130	118	115,0				100	104,00	
100	2	140	130	120,0	105	109,00	12	4,0	1,6			
105				125	125	120,0				105	109,00	

мм

Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы P	D	m	D_1	m_1	D_2	d_a		b	h	с. не более	Число шлицев n
							не менее	не более				
110	2	150	22	138	12	125,0	110	114,00	14	5,5	1,6	6
115		155		145		132,0	115	120,00				
120		160		150		137,0	120	125,00				
125		165		155		142,0	125	130,00				
130		170		160		147,0	130	135,00				
(135)		175	165	152,0		135	140,00					
140		180	170	157,0		140	145,00					
(145)		190	175	162,0		145	150,00					
150		200	180	167,0		150	155,00					
160		3	210	30		190	14	177,0				
170	220		202		189,0	170		172,00				
180	230		215		202,0	180		185,00				
190	240		230		213,0	190		195,00				
200	250		240		223,0	200		205,00				

Примечания:

1. Допускается по соглашению между изготовителем и потребителем изготавливать гайки М45—М125 с 4 шлицами.
2. Гайки с размерами, указанными в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения гайки исполнения 1, с диаметрами резьбы $d = 16$ мм, с мелким шагом резьбы 1,5 мм с полем допуска резьбы 6Н, из стали марки 35, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Гайка М16×1,5—6Н.05.05 ГОСТ 11871—88

То же, из латуни Л63, без покрытия:

Гайка М16×1,5—6Н.32 ГОСТ 11871—88

То же, исполнения 2, с цинковым покрытием толщиной 9 мкм, хромированным:

Гайка 2 М16×1,5—6Н.019 ГОСТ 11871—88

1.2. Резьба — по ГОСТ 24705.

1.3. Теоретическая масса стальных гаек указана в приложении 1.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093.

2.2. Поля допусков размеров и допуски расположения поверхностей должны соответствовать указанным в табл. 2.

Допуски углов $\pm \frac{\Delta T16}{2}$ по ГОСТ 8908.

Допускается по соглашению между изготовителем и потребителем изготавливать гайки с допуском перпендикулярности опорной поверхности к оси резьбы L_R — по II-й степени точности и шероховатостью поверхностей R_a : 1,6; 3,2; 6,3 вместо R_z : 0,8; 1,6; 3,2 — соответственно.