

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

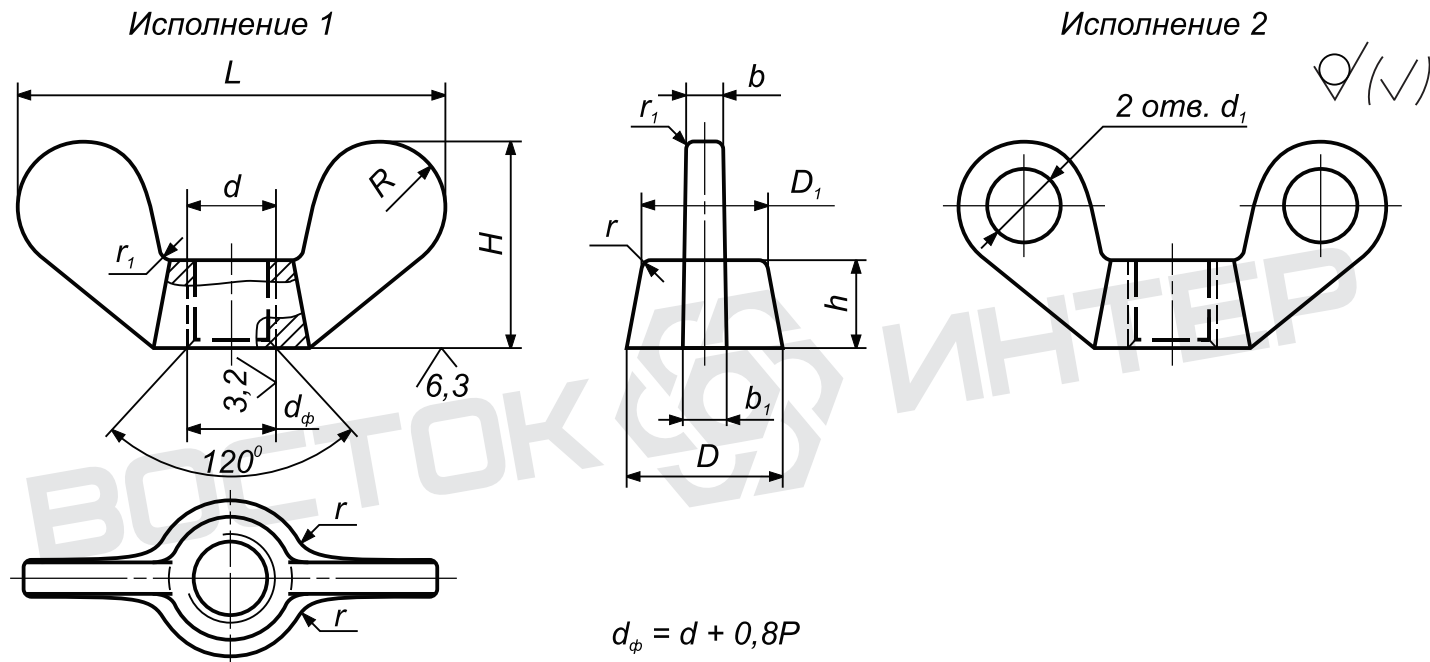
ГАЙКИ-БАРАШКИ ГОСТ 3032-76

Конструкция и размеры

Fly nuts
Construction and dimensions

Дата введения 01.07.77

1. Настоящий стандарт распространяется на гайки-барашки класса точности В с диаметром резьбы от 3 до 24 мм. (Измененная редакция, Изм. № 2).
2. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

Номинальный диаметр резьбы d		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)	M20	M24
		note: таблица составлена компанией Восток-Интер www.vostok-inter.uaprom.net. используйте в работе только официальные издания.											
Шаг резьбы P	крупный	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	3
	мелкий	-	-	-	-	1	1,25	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5	2
D		7	8	10	12	15	18	22	26	30	32	34	45
D_1		6	7	8	10	13	15	19	22	26	28	30	38
L		20	24	28	32	40	48	55	60	70	75	85	100
H		8	10	12	14	18	22	26	30	32	34	38	48
h_{js15}		3	4	5	6	8	10	12	14	14	16	16	20
b		1,2	1,5	2	2,5	3	3,4	4	5	6	6	7	9
b_1		1,5	2	2,5	3	3,4	4	5	6	7	7	8	11
d_1 H16		-	4	4,5	5	6	7	8,5	9	10	11	11,5	15
R		3	4	4,5	5	6	7	8,5	9	10	11	11,5	15
r , не более		1,5	2	2,5	3	4	4,5	5	6	7	8	9	11
r_1 , не менее		-	-	-	1	1	1	1	1	1	1,5	1,5	2,5

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

Пример условного обозначения гайки-барашка диаметром резьбы $d=10$ мм, с крупным шагом резьбы с полем допуска 6H, класса прочности 6, без покрытия:

Гайка M10-6H.6 ГОСТ 3032-76

То же, исполнения 2, с мелким шагом резьбы с полем допуска 6H, из материала Л63 группы 32, с покрытием никелевым толщиной 6 мкм:

Гайка 2.M10x1,5-6H.32.036 ГОСТ 3032-76

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. По требованию потребителя гайки-барашки должны быть изготовлены с отверстиями в ушках.

4. Резьба - по ГОСТ 9150-2002, ГОСТ 24705-2004; поле допуска 6H - по ГОСТ 16093-2004. По требованию потребителя резьба должна быть изготовлена с полем допуска 5H6H или 6G.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

5. Допуск перпендикулярности опорной поверхности гайки относительно оси резьбы - $0,0175 \times 0,8D$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Предельные отклонения размеров, получаемых штамповкой, - по II классу точности ГОСТ 7505-89, литьем - по II классу точности ГОСТ 26645-85.

7. Допуск соосности оси резьбового отверстия относительно оси конуса в диаметральном выражении - 2IT15.

8. Для изготовления гаек-барашек допускается применение стали марок 25Л, 35Л, 40Л, 45Л по ГОСТ 977-88 и чугуна по ГОСТ 1215-79 или ГОСТ 7293-85.

Гайки-барашки из указанных материалов контролю на испытательную нагрузку не подвергаются.

7, 8 (Измененная редакция, Изм. № 1).

9. Остальные технические требования - по ГОСТ 1759.0-87 для гаек класса точности В.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

9а. Дефекты размеров, отклонения формы и расположения - по ГОСТ 1759.1-82.

9б. Дефекты поверхности и методы контроля - по ГОСТ 1759.3-83.

9а, 9б. (Введены дополнительно, Изм. № 2).

10. Теоретическая масса гаек дана в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Теоретическая масса стальных гаек с крупным шагом резьбы

Номинальный диаметр резьбы d , мм	Масса 1000 шт., кг \approx
note: таблица составлена компанией Восток-Интер www.vostok-inter.uaprom.net . используйте в работе только официальные издания.	
3	1,521
4	2,735
5	4,563
6	7,817
8	14,90
10	24,76
12	43,41
14	66,19
16	94,42
18	113,7
20	141,8
24	310,6

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.

note: настоящий файл предназначен только для ознакомления. используйте в работе только официальные издания. данный файл принадлежит компании Восток-Интер www.vostok-inter.uaprom.net при размещении этого файла на других ресурсах прямая ссылка на сайт компании Восток-Интер обязательна. Если вы нашли ошибку или неточность в тексте, пожалуйста, сообщите нам любым удобным способом.