

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ-БАРАШКИ

Конструкция и размеры

Fly nuts. Construction and dimensions

ГОСТ
3032-76Взамен
ГОСТ 3032-66

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 мая 1976 г. № 1123 дата введения установлена

01.07.77

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 13.04.92 № 389

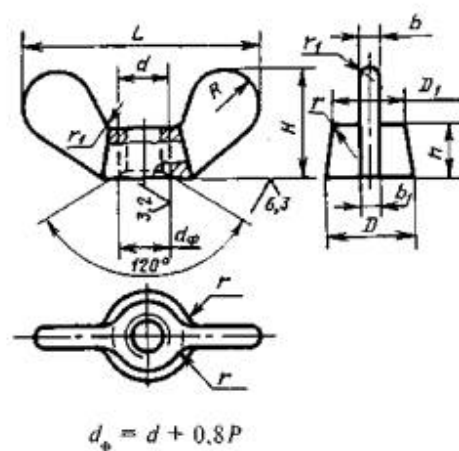
Издание 2006 г. с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1981 г., декабре 1986 г. (ИУС 3-82, 2-87).

1. Настоящий стандарт распространяется на гайки-барашки класса точности В с диаметром резьбы от 3 до 24 мм.

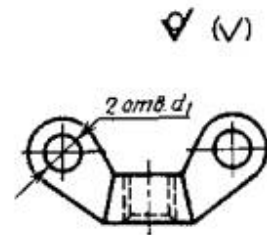
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

Исполнение 1



Исполнение 2



мм

Номинальный диаметр резьбы d	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)	M20	M24	
Шаг резьбы P	крупный	0,5	0,7	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2		2,5		3
	мелкий	-	-	-	-	1,0	1,25		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		16		20	
b	1,2	1,5	2,0	2,5	3,0	3,4	4,0	5,0	6,0		7,0	9,0	
b_1	1,5	2,0	2,5	3,0	3,4	4,0	5,0	6,0	7,0		8,0	11	
d_1 H16	-	4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,5	9,0	10,0	11,0	11,5	15,0	
$R \approx$	3,0	4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,5	9,0	10,0	11,0	11,5	15,0	
r , не более	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	11,0	
r_1 , не менее	-			1,0					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.M10×1,5 - 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
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 указанные в таблице массы следует умножить на коэффициенты:

0,356 - для алюминиевого сплава;

1,08 - для латуни;

0,92 - для ковкого чугуна.