

Гайки круглые со шлицем на торце, класс точности В ГОСТ 10657-80.

Класс точности: В.

Поле допуска резьбы: 6Н.

Марка стали: 3, 20, 35, 45, 40Х, 09Г2С, 12Х13.

Класс прочности: 4; 5; 6; 8; 10; 12.

ГОСТ 10657-80

Параметры гайки		Номинальный диаметр резьбы d																	
		M1	M1,2	M1,4	M1,6	M2	M2,5	M3	M3,5*	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14*	M16	M18*	M20
Шаг резьбы, P	крупный	0,25	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	2,5
	мелкий	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	1,25	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5
da	миним.	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	3,45	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
	максим.	1,15	1,4	1,6	1,84	2,3	2,9	3,5	4	4,6	5,75	6,75	8,75	10,8	13	15,1	17,3	19,5	21,6
dk	миним.	2,25	2,75	2,75	3,2	4,2	5,2	5,7	6,64	7,64	8,64	10,57	13,57	17,57	20,48	23,48	25,48	28,48	31,38
	максим.	2,5	3	3	3,5	4,5	5,5	6	7	8	9	11	14	18	21	24	26	29	32
m	миним.	0,75	0,95	1,15	1,35	1,75	1,95	2,25	2,75	3,2	3,9	4,7	6,14	7,64	9,64	10,57	11,57	12,57	13,57
	максим.	1	1,2	1,4	1,6	2	2,2	2,5	3	3,5	4,2	5	6,5	8	10	11	12	13	14
n	номин.	0,3	0,4	0,4	0,5	1	1,2	1,2	1,4	1,4	2	2,5	3	3,5	4	4	4	4	5
	миним.	0,36	0,46	0,46	0,56	1,06	1,26	1,26	1,46	1,46	2,06	2,56	3,06	3,57	4,07	4,07	4,07	4,07	5,07
	максим.	0,5	0,6	0,6	0,7	1,2	1,51	1,51	1,71	1,71	2,31	2,81	3,31	3,87	4,37	4,37	4,37	4,37	5,37
t	миним.	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	0,9	1	1	1,2	1,5	2	2,5	3,2	3,8	3,8	3,8	4,8	4,8
	максим.	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,1	1,2	1,4	1,6	1,9	2,4	3	3,7	4,3	4,3	4,3	5,5	5,5
Теоретическая масса 1000 шт. гаек, кг		0,033	0,056	0,063	0,066	0,146	0,256	0,414	-	1,04	1,83	2,53	5,26	11,03	21,06	-	36,27	-	56,32

* Данные параметры использовать не рекомендуется.

Для гаек с диаметром M1 и M1,2 вместо фасок допускается притупление радиусом R=0,01 мм.

Все параметры в таблице указаны в мм.