|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ГОСТ 3032-76 : ГАЙКИ-БАРАШКИ. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**   http://www.metiz.net/files/catalog_images/image001_8.jpg мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d | М3 | М4 | М5 | М6 | М8 | М10 | М12 | (М14) | (М16) | (М18) | М20 | М24 |
| Шаг резьбы Р:крупныймелкий | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2 | 2,5 | 3 |
| - | - | - | - | 1,0 | 1,25 | 1,5 | 2 |
| D | 7 | 8 | 10 | 12 | 15 | 18 | 22 | 26 | 30 | 32 | 34 | 45 |
| D1 | 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 |
| Н | 8 | 10 | 12 | 14 | 18 | 22 | 26 | 30 | 32 | 34 | 38 | 48 |
| hjsl5 | 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 |
| b1 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 3,4 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 8,0 | 11 |
| d1H16 | - | 4,0 | 4,5 | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 8,5 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 11,5 | 15,0 |
| R | 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 |
| r1, 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 6Н, класса прочности 6, без покрытия: *Гайка М10-6Н.6 ГОСТ 3032-76* То же исполнения 2, с мелким шагом резьбы, с полем допуска 6Н, из материала Л63 группы 32, с покрытием никелевым толщи­ной 6 мкм: *Гайка 2.М 10X1,5-6Н.32.036 ГОСТ 3032-76* 3. По требованию потребителя гайки-барашки должны быть изготовлены с отверстиями в ушках.4. Резьба - по ГОСТ 9150-81, ГОСТ 24705-81; поле допуска 6Н - по ГОСТ 16093-81. По требованию потребителя резьба должна быть изготовлена с полем допуска 5Н6Н или 6G.5. Допуск перпендикулярности опорной поверхности гайки относительно оси резьбы - 0,0175X0,8 D.6. Предельные отклонения размеров, получаемых штамповкой, - по II классу точности ГОСТ 7505-74, литьем - по II классу точности ГОСТ 2009-55.7. Допуск соосности оси резьбового отверстия относительно осиконуса в диаметральном выражении - 2IT15.8. Для изготовления гаек-барашек допускается применение стали марок 25Л, 35Л, 40Л, 45Л по ГОСТ 977-75 и чугуна по ГОСТ 1215-79 или ГОСТ 7293-85.Гайки-барашки из указанных материалов контролю на испытательную нагрузку не подвергаются.9. Остальные технические требования - по ГОСТ 1759-70 для гаек класса точности В.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 справочном приложении. ПРИЛОЖЕНИЕСправочное Теоретическая масса стальных гаек с крупным шагом резьбы

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы d, мм | Масса 1000 шт., кг | Номинальный диаметр резьбы d, мм | Масса 1000 шт., кг |
| 3456810 | 1,5212,7354,5637,81714,9024,76 | 121416182024 | 43,4166,1994,42113,7141,8310,6 |

 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.   |