

ГОСТ 3032-76. Гайки-барашки. Конструкция и размеры (с Изменениями N 1, 2)



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

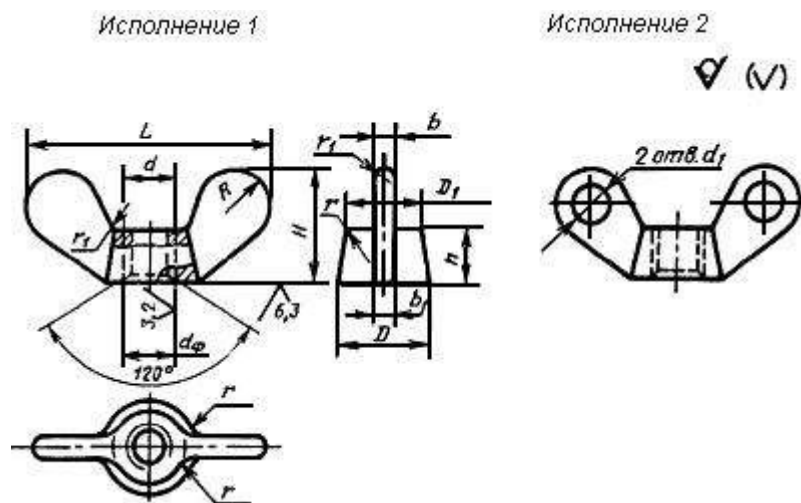
(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

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

(Измененная редакция, Изм. N 2).

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



$$d_{\phi} = d + 0,8P$$

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
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
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
b1	1,5	2,0	2,5	3,0	3,4	4,0	5,0	6,0	7,0		8,0	11
d1 H16	-	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 6H, класса прочности 6, без покрытия:

Гайка M10-6H.6 ГОСТ 3032-76



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

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.М10х1,5-6Н.32.036 ГОСТ 3032-76

(Измененная редакция, Изм. N 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. N 1, 2).

5. Допуск перпендикулярности опорной поверхности гайки относительно оси резьбы - 0,0175x0,8D.

(Измененная редакция, Изм. N 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. N 1).

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

(Измененная редакция, Изм. N 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. N 2).

10. Теоретическая масса гаек дана в приложении.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ (справочное). Теоретическая масса стальных гаек с крупным шагом резьбы

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

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.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru