МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ УПОРНЫЕ ДЛЯ БОРШТАНГ И РАСТОЧНЫХ ОПРАВОК

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 10—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.952.025-229.324-238.23:006.354

Группа Г27
6002-0100

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ГАЙКИ УПОРНЫЕ ДЛЯ БОРШТАНГ И РАСТОЧНЫХ ОПРАВОК

ГОСТ 15511—70

Конструкция

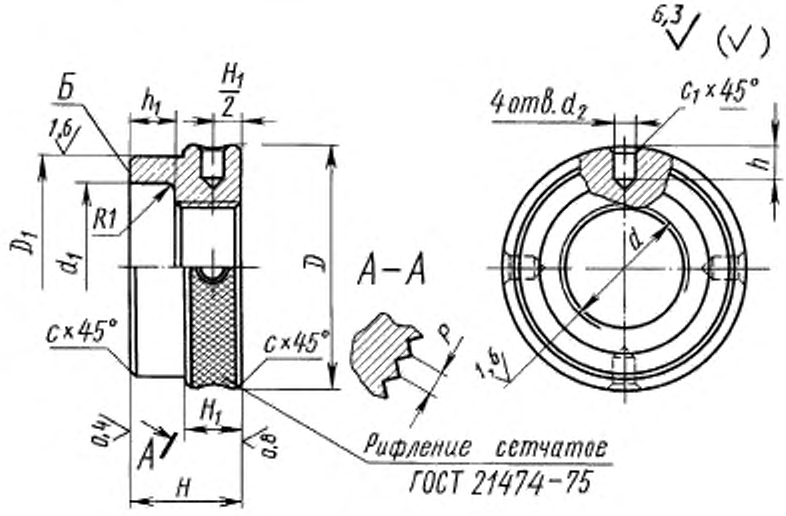
Back nuts for boring bars and boring arbors.
Design

ОКП 39 2800

Дата введения 01.01.71

1. Настоящий стандарт распространяется на упорные гайки, применяемые в гаечных упорах на борштангах и расточных оправках.

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



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Размеры, мм

Обозначения гаек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы d	Шаг резьбы	D h12	H	D_1	H_1	d_1	d_2 H12	h	h_1	p	c	c_1	Масса, кг ~
6002-0107		24	1,0	42	20	40	10	28	4,5	6,0	8	1,0	1,0	0,6	0,123
6002-0108		27		45		43	12	30	5,5					1,0	0,139
6002-0109		30	1,5					34							0,113
6002-0102		33		52		50		36							0,175
6002-0110		36		55		53		40							0,184
6002-0111		39		60		58		42							0,229
6002-0104		42		63	22	60		45			10				0,257
6002-0112		45		65		62		50							0,242
6002-0113		48		75		72	14	52	6,0	8,5					0,397
6002-0114		52		80	25	77		56			12				0,498
6002-0115		56	2,0					60							0,430
6002-0116		60		90		87	16	65	8,0	9,0		1,2			0,604
6002-0117		64						70							0,514
6002-0118		72		105	32	102		78			16				0,988
6002-0119		76		110		107		80							1,108
6002-0120		80		120		117		85							1,412
6002-0121		85						90							1,245
6002-0122		90		125		122	18	95							1,315
6002-0123		95		130		127		100					1,6		1,377
6002-0124		100		140		137		105							1,706

Пример условного обозначения упорной гайки диаметром резьбы 24 мм:

Гайка упорная 6002-0107 ГОСТ 15511—70

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543. Допускается замена на сталь других марок по механическим свойствам не ниже, чем у стали марки 40Х.

4. Твердость — 36...42 HRC. Твердость плоскости *Б* на глубину 1,2 — 2 мм — 50...54 HRC.

5. Допуск перпендикулярности торцов относительно среднего диаметра резьбы и параллельности торцов — по 7-й степени точности ГОСТ 24643.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. **(Исключен, Изм. № 2).**

7. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{t_2}{2}$.

8. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093.

7, 8. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

9. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549.

10. Покрытие Хим. Окс. прм — по ГОСТ 9.306.

11. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759.0.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   В.В. Андреев, Е.М. Коваленко, В.Д. Поляков, А.З. Старосельский, О.Ф. Хмунина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 13.02.70 № 163**

3. **ВЗАМЕН МН 2619—61**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	10	ГОСТ 16093—81	8
ГОСТ 1759.0—87	11	ГОСТ 21474—75	2
ГОСТ 4543—71	3	ГОСТ 24643—81	5
ГОСТ 10549—80	9	ГОСТ 24705—81	8

5. **Проверен в 1989 г. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 26.01.90 № 89**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1980 г., январе 1990 г. (ИУС 5—80, 5—90)**

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 17.03.99. Подписано в печать 30.03.99. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,33. Тираж 162 экз. С2421. Зак. 804.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru