

# ГАЙКИ УПОРНЫЕ ДЛЯ БОРШТАНГ И РАСТОЧНЫХ ОПРАВОК

## КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 10—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

**ГАЙКИ УПОРНЫЕ ДЛЯ БОРШТАНГ  
И РАСТОЧНЫХ ОПРАВОК**

**ГОСТ  
15511—70**

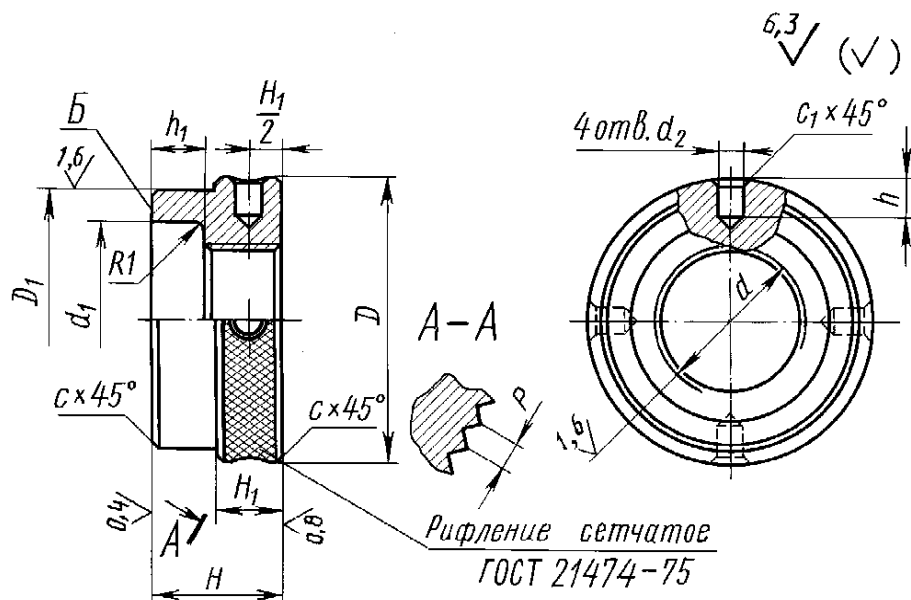
**Конструкция**

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

Обозначения гайк	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы	$D$ $h_{12}$	$H$	$D_1$	$H_1$	$d_1$	$d_1$ $H_{12}$	$h$	$h_1$	$p$	$c$	$c_1$	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						34
6002-0109		30	1,5	52	22	50		14		36	6,0	8,5	1,0	1,0	1,0
6002-0102		33		55		53	16		40	8,0					
6002-0110		36	60	58	18	45		8,0	45		9,0	1,2	1,0	1,0	0,6
6002-0111		39	63	60		32	50		18	52					
6002-0104		42	65	62	32		55	18		50	9,0	1,2	1,0	1,0	0,6
6002-0112		45	75	72		32	60		18	52					
6002-0113		48	80	77	32		65	18		56	9,0	1,2	1,0	1,0	0,6
6002-0114		52	2,0	90		32	87		16	60					
6002-0115		56		105	102		16	70		8,0	65	9,0	1,2	1,0	1,0
6002-0116		60	110	107	18	78		8,0	70		9,0				
6002-0117		64	120	117		18	85		8,0	80		9,0	1,2	1,0	1,0
6002-0118		72	125	122	18		90	8,0		85	9,0				
6002-0119		76	130	127		18	95		8,0	90		9,0	1,2	1,0	1,0
6002-0120		80	140	137	18		100	8,0		95	9,0				
6002-0121		85				18	105		8,0	100		9,0	1,2	1,0	1,0
6002-0122		90			18			8,0		105	9,0				
6002-0123		95				18			8,0			9,0	1,2	1,0	1,0
6002-0124		100			18			8,0			9,0				

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

4. Твердость — 36...42 HRC. Твердость плоскости  $B$  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:  $H_{14}$ ,  $h_{14}$ ,  $\pm \frac{t}{2}$ .

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

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  
 ЦЛП № 040138