

**ГАЙКИ УПОРНЫЕ ДЛЯ БОРШТАНГ
И РАСТОЧНЫХ ОПРАВОК**

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

ГАЙКИ УПОРНЫЕ ДЛЯ БОРШТАНГ
И РАСТОЧНЫХ ОПРАВОКГОСТ
15511—70

Конструкция

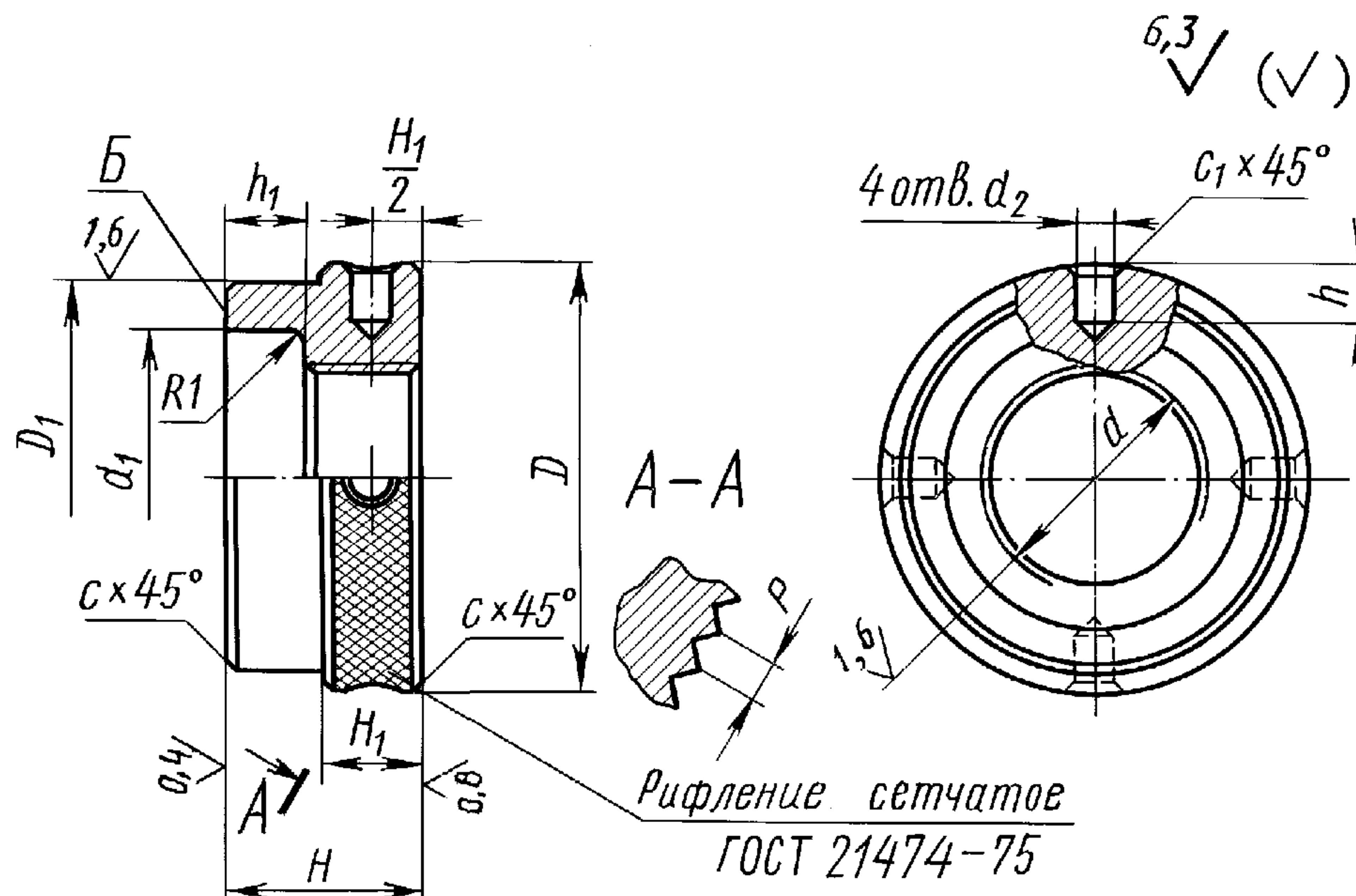
Back nuts for boring bars and boring arbors.
Design

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.



С. 2 ГОСТ 15511—70

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			0,6	0,123
6002-0108		27		45		43		30	5,5							6,0
6002-0109		30	1,5	52	22	50	12	36		6,0	8,5	10	1,0			
6002-0102		33		55		53		40	5,5							6,0
6002-0110		36	60	58		42	6,0	8,5		10	1,0					
6002-0111		39	63	60	14	45			12							5,5
6002-0104		42	65	62			50	14		5,5	6,0	8,5	10	1,0		
6002-0112		45	75	72	25	52	16		6,0							8,5
6002-0113		48	80	77				56		16	6,0	8,5	12	1,0		
6002-0114		52	90	87	32	60	18	8,0	9,0							16
6002-0115		56	105	102						65	18	8,0	9,0	16	1,2	
6002-0116		60	110	107	18	70	18	8,0	9,0	16						1,2
6002-0117		64	120	117							78	18	8,0	9,0	16	
6002-0118		72	125	122	18	80	18	8,0	9,0	16	1,2					
6002-0119		76	130	127								85	18	8,0	9,0	
6002-0120		80	140	137		90	18	8,0	9,0	16	1,2					
6002-0121		85			18	95							18	8,0	9,0	
6002-0122		90				18	100	18	8,0	9,0	16	1,2				
6002-0123		95			18		105						18	8,0	9,0	
6002-0124		100														

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: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

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.

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