



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**ГАЙКИ КРУГЛЫЕ  
К ВСПОМОГАТЕЛЬНОМУ  
ИНСТРУМЕНТУ**

**РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 13040—67**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**Цена 3 коп.**

**ГАЙКИ КРУГЛЫЕ  
К ВСПОМОГАТЕЛЬНОМУ  
ИНСТРУМЕНТУ**

**ГОСТ  
13040-67\***

**Размеры**

Round nuts for tool holders  
Dimensions

Взамен  
МН 110-63 и  
МН 3652-62,  
в части гайки  
и МН 2618-61

ОКП 39 6192

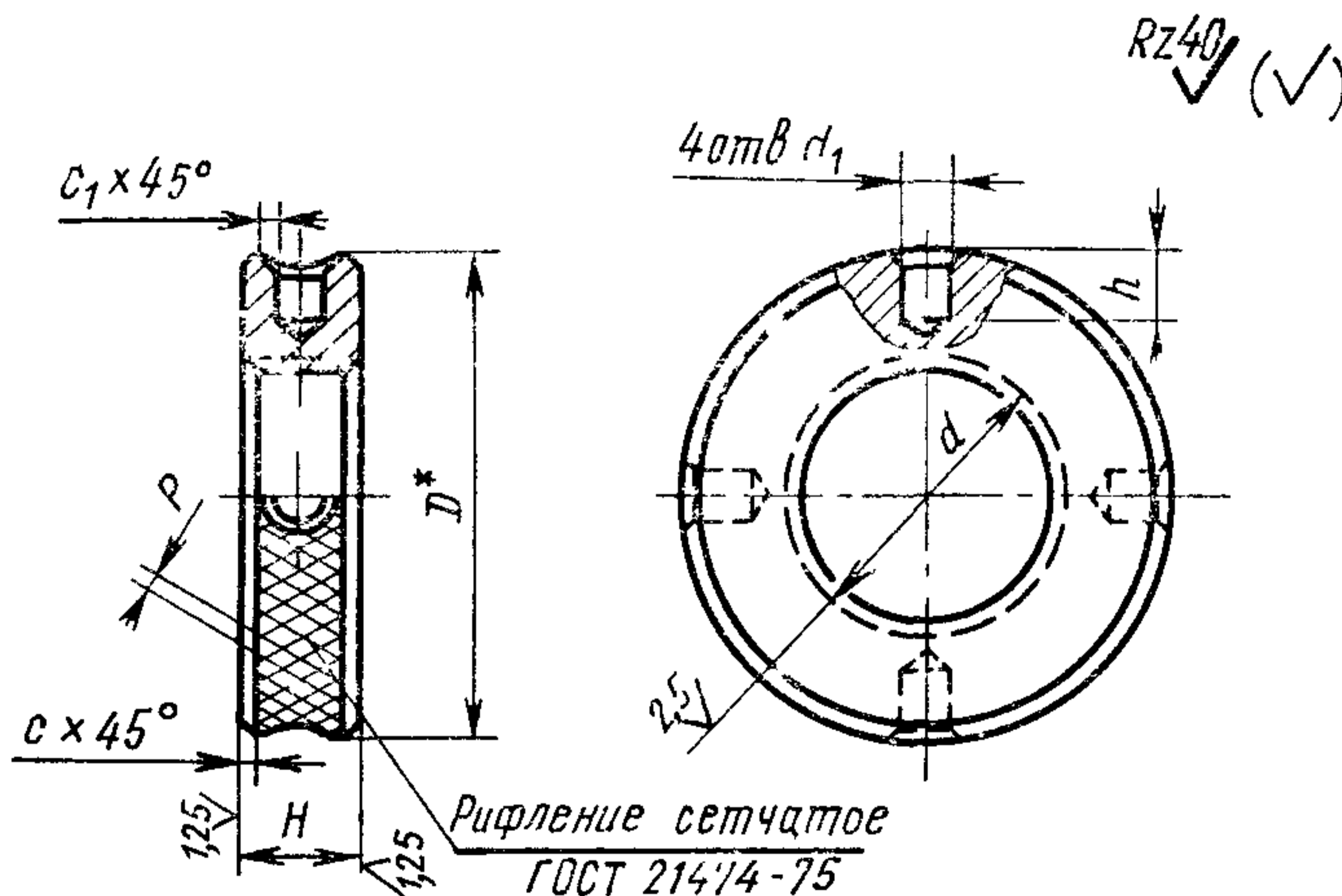
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 3 июля 1967 г. Срок введения установлен

с 01.01.68

Проверен в 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Размеры круглых гаек к вспомогательному инструменту должны соответствовать чертежу и таблице.



\* Размер  $D$  указан до накатки гайки.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (февраль 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1979 г., декабре 1984 г. (ИУС 8-79, 3-85).

© Издательство стандартов, 1985

## Размеры в мм

Обозначение гаек	Применяемость	Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы	$D$ (пред. откл. по $h12$ )	$H$	$d_1$ (пред. откл. по $H12$ )	$h$	$c$	$c_1$	$p$	Масса, кг, не более			
6002-0131		10	1	26	8	3,8	5,5		0,6		0,022			
6002-0132		12		28							0,029			
6002-0133		14		30							0,025			
6002-0134		16		32							0,030			
6002-0135		18		34							0,038			
6002-0136		20		35							0,044			
6002-0137		22		38							10	4,5	6	0,047
6002-0138		24		42							0,059			
6002-0139		27		45							1	0,079		
6002-0140		30		5							0,067			
6002-0141		33	1,5	52	12	5,5	6	1		0,098				
6002-0142		36		55						0,104				
6002-0143		39		60						0,127				
6002-0144		42		63						0,135				
6002-0145		45		65						0,132				
6002-0146		48		75						0,244				
6002-0147		52		80						14	6	8,5	0,272	
6002-0148		56		1						0,235				
6002-0149		60		90						0,379				
6002-0150		64		0,330										
6002-0151		72	105	16	8	9		1,2	0,547					
6002-0152		76	110						0,534					
6002-0153		80	120						0,685					
6002-0154		85	125						0,604					
6002-0155		90	130						0,632					
6002-0156		95	140						18	0,703				
6002-0157		100	1,6						0,870					
6002-0158		110	0,637											

Пример условного обозначения гайки диаметром резьбы 10 мм, с полем допуска резьбы 6Н:

*Гайка 6002-0131—6Н ГОСТ 13040—67*

Примечание. Поле допуска резьбы 7Н в обозначении не указывать.

2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

3. Твердость — НРС, 37,5 . . . 43,5.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий —  $H14$ , валов —  $h14$ , остальных —  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

1—4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Резьба — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6Н и 7Н по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

7. Допуск параллельности и перпендикулярности торцов относительно оси гайки — по 8 степени точности ГОСТ 24643—81.

8. Покрытие Хим. Окс. прм — по ГОСТ 9.073—77.

9. Остальные технические требования — по ГОСТ 8381—73 и ГОСТ 1759—70.

7—9. (Измененная редакция, Изм. № 1).

Редактор *Р. Г. Говердовская*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб 16 09 85 Подп в печ 23 10 85 0,25 усл п л 0,25 усл кр-отт 0,21 уч-изд. л.  
Тираж 10000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14 Зак 3939

**Изменение № 2 ГОСТ 13040—67 Гайки круглые к вспомогательному инструменту. Размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.12.84 № 4230 срок введения установлен**

**с 01.07.85**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 6192.

Пункт 1. Таблица. Графа *p*. Заменить размер: 12 на 1,2;

заменить наименование графы: «Масса, кг≈» на «Масса, кг, не более».

Пункт 2 изложить в новой редакции: «2. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной».

Пункт 3. Заменить твердость: HRC 36...42 на HRC<sub>3</sub> 37,5...43,5.

Пункт 4. Заменить предельное отклонение:  $\pm \frac{IT14}{2}$  на  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

*(Продолжение см. стр. 152)*

Пункт 5. Заменить ссылки: СТ СЭВ 182—75 на ГОСТ 24705—81, ГОСТ 16093—70 на ГОСТ 16093—81.

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

Пункт 7. Заменить обозначение и ссылку: VIII на 8; ГОСТ 10356—63 на ГОСТ 24643—81.

(ИУС № 3 1985 г.)