

**ГАЙКИ УПОРНЫЕ ДЛЯ БОРШТАНГ  
И РАСТОЧНЫХ ОПРАВОК**

**КОНСТРУКЦИЯ**

Издание официальное

ГАЙКИ УПОРНЫЕ ДЛЯ БОРШТАНГ  
И РАСТОЧНЫХ ОПРАВОКГОСТ  
15511-70

## Конструкция

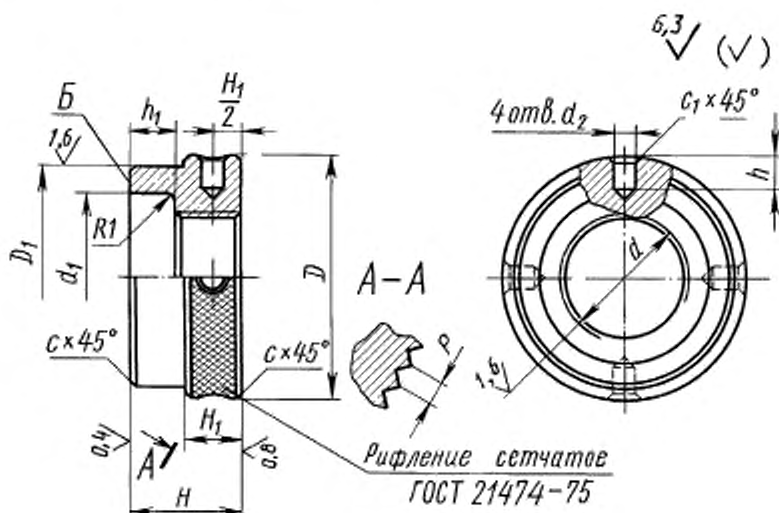
Back nuts for boring bars and boring arbors.  
Design

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.



Размеры, мм

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