

ГАЙКИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ  
СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ  
ПО НАРУЖНОМУ КОНУСУ

ГОСТ  
13958-74\*

Конструкция и размеры

Nuts for fastening tube connections on external cone.  
Construction and dimensions

Взамен  
ГОСТ 13958-68

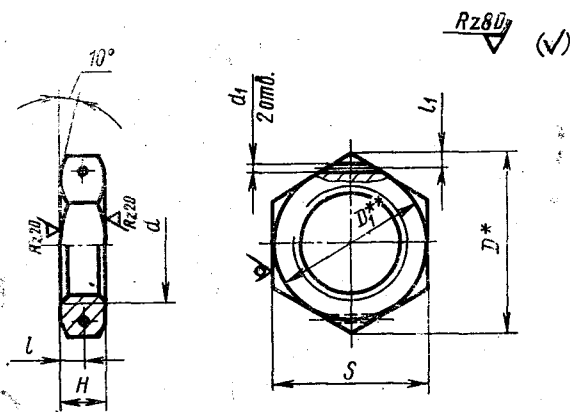
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

с 01.07.75

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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



\* Размер для справок.

\*\*  $D_1 \approx S$ .

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (январь 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1980 г., январе 1986 г. (ИУС 3-81, 5-86).

## Размеры в мм

d	Приме- няемость	d <sub>1</sub> Пред. откл. +0,12 -0,06	D	S	l		l <sub>1</sub> Пред. откл. ±0,2	H		Масса 100 шт., кг						
					Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Алю- мин- евый сплав	Сталь					
M6		1,2	16,2	14	2,5	±0,2	1,5	5		—	0,33					
M8×1	3,0				6			—		0,47						
M8					0,17											
M10×1		1,5	19,6	17	3,5			7	±0,25	—	0,67					
M10										0,24						
M12×1										21,9	19	0,35	0,98			
M12×1,5		1,5	25,4	22	4,0			8	±0,25	0,46	1,28					
M14×1										0,56	1,56					
M14×1,5										0,52	1,45					
M16×1		1,5	27,7	24	4,0			8	±0,25	0,62	1,72					
M16×1,5										0,85	2,35					
M18×1,5										31,2	27	5,0	±0,25	10	1,47	4,07
M20×1,5		1,5	34,6	30	4,5			9	±0,25	0,68	1,89					
M22×1,5										0,87	2,42					
M24×1,5										36,9	32	5,0	±0,25	10	1,04	2,90
M27×1,5		1,5	41,6	36	5,0			10	±0,25	1,47	4,07					
M30×1,5										47,3	41	5,0	±0,25	10	2,24	6,25
M33×1,5										1,5	53,1	46	5,5			11
M33×2		3,14	8,75													
M36×1,5		2,83	7,88													
M39×1,5		1,5	57,7	50	5,5			11	±0,3	2,75	7,65					
M39×2										3,23	8,98					
M42×1,5										2,0	63,5	55	6,0			12
M42×2		3,25	9,03													
M45×1,5		3,75	10,42													
M45×2		1,5	69,3	60	6,0			12	±0,3	3,48	9,68					
M48×1,5										4,10	11,41					
M48×2										4,76	13,25					

Пример условного обозначения гайки с резьбой  $M20 \times 1,5$  из алюминиевого сплава:

*Гайка  $M20 \times 1,5-31A$  ГОСТ 13958—74*

То же, из стали марки 45:

*Гайка  $M20 \times 1,5-22A$  ГОСТ 13958—74*

То же, из стали марки 14X17H2:

*Гайка  $M20 \times 1,5-12A$  ГОСТ 13958—74*

То же, из стали марки 13X11H2B2MФ:

*Гайка  $M20 \times 1,5-11A$  ГОСТ 13958—74*

То же, для изделий общего применения:

*Гайка  $M20 \times 1,5-31$  ГОСТ 13958—74*

*Гайка  $M20 \times 1,5-22$  ГОСТ 13958—74*

*Гайка  $M20 \times 1,5-12$  ГОСТ 13958—74*

*Гайка  $M20 \times 1,5-11$  ГОСТ 13958—74*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

2. Допуск биения торцовых поверхностей относительно оси резьбы — 0,08 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3. Маркировать и клеймить — по ГОСТ 13977—74.

4. Технические условия — по ГОСТ 13977—74.