



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ГАЙКИ КРУГЛЫЕ
К ВСПОМОГАТЕЛЬНОМУ
ИНСТРУМЕНТУ**

РАЗМЕРЫ

ГОСТ 13040—67

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ГАЙКИ КРУГЛЫЕ
К ВСПОМОГАТЕЛЬНОМУ
ИНСТРУМЕНТУГОСТ
13040-67*

Размеры

Round nuts for tool holders
DimensionsВзамен
МН 110—63 и
МН 3652—62,
в части гайки
и МН 2618—61

ОКП 39 6152

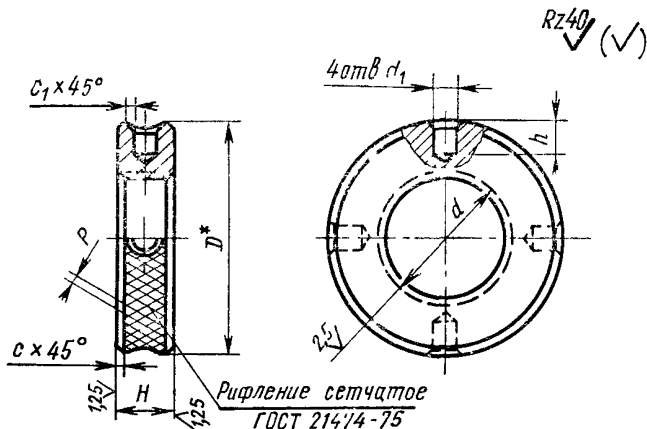
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 3 июля 1967 г. Срок введения установлен

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 гайки	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		1,5	45	12	5,5				6	1		0,079
6002-0140		30			50									0,067
6002-0141		33	52		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	85					0,235						
6002-0149		60	2	90	16			1,2		0,379				
6002-0150		64		95						0,330				
6002-0151		72		105						0,547				
6002-0152		76		110						0,534				
6002-0153		80		120						8	9	0,685		
6002-0154		85		125	0,604									
6002-0155		90		130	0,632									
6002-0156		95		135	0,703									
6002-0157		100		18	140					1,6	0,870			
6002-0158		110			150						0,637			

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

Гайка 6002-0131—6H ГОСТ 13040—67

Примечание. Поле допуска резьбы 7H 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 — HRC₂ 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 — 6H и 7H 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,
Новопроспектский 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 HRC₃ 37,5...43,5.

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

(Продолжение см. стр. 152)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13040—67)

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.)