

Продолжение табл. VIII.37

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы	$D$ (H13)	$D_1$ (j <sub>s</sub> 14)	$H$ (H14)	$b$ (H14)	$h$ (+IT16)	Число шлицев $n$	$s$ , не более	Радиальное биение поверхности $B$ относительно оси резьбы для гаек повышенной точности	Горцевое биение поверхности $A$ относительно оси резьбы для гаек	
										нормальной точности	повышенной точности
135	2	175	155	26	14	7,0		1,6	0,25	0,16	0,060
140		180	160								
145		190	165								
150		200	175								
160	3	210	185	30	16	8,0	6	2,5	0,25	0,16	0,060
170		220	195								
180		230	205								
190		240	215								
200		250	225								

**Примечание.** Гайки круглые шлицевые с диаметром резьбы до 48 мм следует обозначать по ГОСТ 1759-70, с диаметром резьбы свыше 48 мм — по ГОСТ 18126-72.

**Примеры условного обозначения:**

1) гайка нормальной точности с диаметром резьбы  $d = 16$  мм, с мелким шагом резьбы 1,5 мм, с полем допуска 7H, класса прочности 6, с покрытием 05:

*Гайка M16×1,5.6.05 ГОСТ 11871-73;*

2) то же повышенной точности с диаметром резьбы  $d = 64$  мм, с мелким шагом резьбы 2 мм, с полем допуска 6H, из стали марки 35X, с покрытием 01 толщиной 9 мкм:

*Гайка ПМ64×2.6H.35X.019 ГОСТ 11871-73.*