

ШАЙБЫ УМЕНЬШЕННЫЕ, Классы точности А и С
Технические условияГОСТ
10450-78Diminished washers. Product grades A and C
Specifications

ОКП 12800

Срок действия с 01.01.79

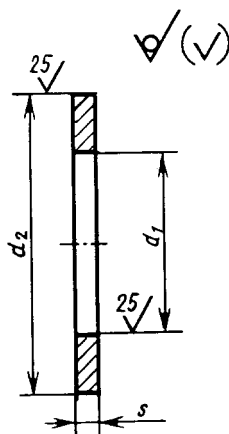
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на уменьшенные шайбы классов точности А и С для крепежных деталей диаметром резьбы от 1 до 48 мм.
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. С 01.01.90 шероховатость поверхностей не нормируется, кроме указанной в ГОСТ 18123-82

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

мм

Диаметр резьбы крепежной детали	d_1		d_2	s
	Класс точности			
	A	C		
1,0	1,1	1,2	2,5	0,3
1,2	1,3	1,4	3,0	0,3
1,4	1,5	1,6	3,0	0,3
1,6	1,7	1,8	3,5	0,3
2,0	2,2	2,4	4,5	0,3
2,5	2,7	2,9	5,0	0,5
3,0	3,2	3,4	6,0	0,5
3,5	3,7	3,9	7,0	0,5
4,0	4,3	4,5	8,0	0,5
5,0	5,3	5,5	9,0	1,0
6,0	6,4	6,6	11,0	1,6
8,0	8,4	9,0	15,0	1,6
10,0	10,5	11,0	18,0	1,6
12,0	13,0	13,5	20,0	2,0
14,0	15,0	15,5	24,0	2,5
16,0	17,0	17,5	28,0	2,5
18,0	19,0	20,0	30,0	3,0
20,0	21,0	22,0	34,0	3,0
22,0	23,0	24,0	37,0	3,0
24,0	25,0	26,0	39,0	4,0
27,0	28,0	30,0	44,0	4,0
30,0	31,0	33,0	50,0	4,0
36,0	37,0	39,0	60,0	5,0
42,0	—	45,0	72,0	4,0
48,0	—	52,0	84,0	6,0

Пример условного обозначения уменьшенной шайбы класса точности А для крепежной детали с диаметром резьбы 12 мм с толщиной, установленной в стандарте, из стали марки 08 кп, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм хромированным:

Шайба А 12.01.08 кп. 016 ГОСТ 10450–78

1.2. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается:

изготавливать шайбы с другими толщинами;

изготавливать шайбы с внутренними диаметрами 12,5; 14,5 и 16,5 мм.

1.1, 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.3. Теоретическая масса шайб приведена в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Технические требования – по ГОСТ 18123–82.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2, 2.3. (Исключены, Изм. № 1).

2.4. Временная противокоррозионная защита, упаковка и маркировка тары — по ГОСТ 18160-72.

(Введен дополнительно, Изм. № 2)

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки шайб — по ГОСТ 17769-83.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Методы контроля шайб — по ГОСТ 18123-82.

Разд. 5 (Исключен, Изм. № 2)

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

МАССА СТАЛЬНЫХ ШАЙБ

Диаметр резьбы крепежной детали, мм	Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг, класса точности		Диаметр резьбы крепежной детали, мм	Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг, класса точности	
	A	C		A	C
1,0	0,010	0,009	12,0	2,916	2,683
1,2	0,017	0,013	14,0	5,412	5,177
1,4	0,016	0,012	16,0	7,636	7,370
1,6	0,018	0,017	18,0	10,320	9,250
2,0	0,029	0,027	20,0	12,840	12,430
2,5	0,058	0,051	22,0	15,220	14,670
3,0	0,078	0,075	24,0	22,590	20,840
3,5	0,108	0,104	27,0	28,670	25,540
4,0	0,143	0,135	30,0	38,300	34,790
5,0	0,330	0,310	36,0	68,800	64,090
6,0	0,786	0,760	42,0	—	82,240
8,0	1,524	1,420	48,0	—	168,540
10,0	2,112	2,010			

П р и м е ч а н и е. Для определения массы шайб, изготавливаемых из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент:

0,356 — для алюминиевого сплава;

0,970 — для бронзы;

1,080 — для латуни.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В.Г. Серегин, А.М. Свиридов, В.А. Сайков, А.М. Радченко, О.Д. Митрохина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.06.78 № 1676

3. Срок проверки 1992 г.;
периодичность проверки 5 лет

4. В стандарт введен международный стандарт ИСО 887-83

5. **ВЗАМЕН** ГОСТ 10450-68

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 17769-83	3.1
ГОСТ 18123-82	2.1; 4.1
ГОСТ 18160-72	2.4

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (февраль 1989 г.) **С ИЗМЕНЕНИЯМИ** № 1, 2, утвержденными в ноябре 1983 г., в марте 1988 г. (ИУС 2-84, 6-88).

8. Проверен в 1987 г. Срок действия продлен до 01.01.94 (Постановление Госстандарта СССР от 28.03.88 № 774)