ГОСТ 6958—78

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШАЙБЫ УВЕЛИЧЕННЫЕ. КЛАССЫ ТОЧНОСТИ А и С

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2009

gost.e-ecolog.ru

Группа Г36

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ШАЙБЫ УВЕЛИЧЕННЫЕ КЛАССЫ ТОЧНОСТИ А и С

Технические условия

Enlarged washers. Product grades A and C. Specifications

ГОСТ 6958—78

Взамен ГОСТ 6958—68

МКС 21.060.30
ОКП 12 8000

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июня 1978 г. № 1675 дата введения установлена

01.01.79

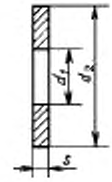
Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

Настоящий стандарт распространяется на увеличенные 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.



мм

Диаметр резьбы крепежной детали	d_1		d_2	s
	Класс точности			
	А	С		
1,0	1,1	1,2	4,0	0,3
1,2	1,3	1,4	4,0	0,3
1,6	1,7	1,8	5,0	0,3
2,0	2,2	2,4	6,0	0,5
2,5	2,7	2,9	8,0	0,5
3,0	3,2	3,4	9,0	0,8
3,5	3,7	3,9	11,0	0,8
4,0	4,3	4,5	12,0	1,0
5,0	5,3	5,5	15,0	1,2
6,0	6,4	6,6	18,0	1,6
8,0	8,4	9,0	24,0	2,0

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в ноябре 1983 г., в марте 1988 г. (ИУС 2—84, 6—88).

Продолжение

мм

Диаметр резьбы крепежной детали	d_1		d_2	s
	Класс точности			
	A	C		
10,0	10,5	11,0	30,0	2,5
12,0	13,0	13,5	37,0	3,0
14,0	15,0	15,5	44,0	3,0
16,0	17,0	17,5	50,0	3,0
18,0	19,0	20,0	56,0	4,0
20,0	21,0	22,0	60,0	4,0
22,0	23,0	24,0	66,0	5,0
24,0	25,0	26,0	72,0	5,0
27,0	28,0	30,0	85,0	6,0
30,0	31,0	33,0	92,0	6,0
36,0	37,0	39,0	110,0	8,0
42,0	—	45,0	125,0	10,0
48,0	—	52,0	145,0	10,0

Пример условного обозначения увеличенной шайбы для крепежной детали с диаметром резьбы 12 мм, с толщиной, установленной в стандарте, из стали марки 08кп, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм хроматированным:

Шайба 12.01.08кп.016 ГОСТ 6958—78

1.2. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается:
изготовлять шайбы с другими толщинами;
изготовлять 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	0,028	0,027	12	22,000	21,630
1,2	0,027	0,026	14	32,000	31,560
1,6	0,045	0,044	16	41,000	40,340
2,0	0,095	0,092	18	68,000	67,140
2,5	0,178	0,174	20	78,000	77,000
3,0	0,350	0,343	22	118,000	116,000
3,5	0,532	0,525	24	131,000	139,000
4,0	0,890	0,870	27	238,000	234,000
5,0	1,452	1,436	30	277,000	273,000
6,0	2,796	2,770	36	529,000	522,000
8,0	6,130	6,000	42	—	838,400
10,0	12,170	12,000	48	—	1129,606

Примечание. Для определения массы шайб, изготовленных из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициенты:

0,356 — для алюминиевого сплава;

0,970 — для бронзы;

1,080 — для латуни.

gost.e-ecolog.ru