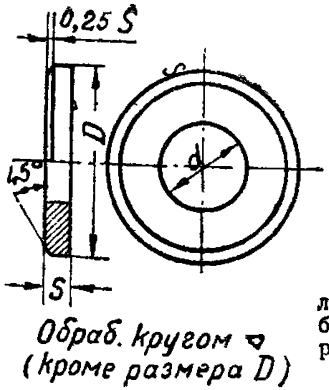
СТ НКТП 3233

Взамен ОСТ 1756



Шайбы чистые

под шестигранные гайки

А. Определение

Чистой называется шайба, изготовленная из калиброванной круглой стали путем токарной обработки со сверленным отверстием и фаской по окружности наружного диаметра

Б. Сортамент

Диаметр болтов		Размеры шайб						Допускаем. эксцентр. отверстия *мм*	Теоретич. вес 1000 шт. в *кг*
		d		*D*		*s*			
мм	дюймы	Номин. размеры *мм*	Допуск. отклонения *мм*	Номин. размеры *мм*	Допуск. отклонения *мм*	Номин. размеры *мм*	Допуск. отклонения *мм*		
2,6	—	2,8	+ 0,25	7	— 0,2	0,5	± 0,2	0,3	0,126
3	—	3,2	+ 0,3	8	— 0,2	0,5	± 0,2	0,3	0,165
4	—	4,3	+ 0,3	10	— 0,2	0,8	± 0,2	0,4	0,401
5	—	5,5	+ 0,3	12	— 0,24	1	± 0,25	0,4	0,692
6	1/4	6,5	+ 0,36	14	— 0,24	1,5	± 0,25	0,4	1,973
8	5/16	8,5	+ 0,36	18	— 0,24	1,5	± 0,25	0,4	2,324
10	3/8	10,5	+ 0,40	22	— 0,28	2	± 0,25	0,5	4,600
12	1/2	13	+ 0,4	28	— 0,28	2	± 0,25	0,5	7,475
14	—	14,5	+ 0,4	28	— 0,28	3	± 0,25	0,5	10,588
16	5/8	16,5	+ 0,4	34	— 0,34	3	± 0,25	0,6	16,340
18	—	19	+ 0,5	40	— 0,34	3	± 0,25	0,6	22,880
—	3/4	20	+ 0,5	40	— 0,34	3	± 0,25	0,6	21,930
20	—	21	+ 0,5	40	— 0,34	4	± 0,4	0,6	28,090
22	7/8	23	+ 0,5	46	— 0,34	4	± 0,4	0,6	30,070
24	—	25	+ 0,5	46	— 0,34	4	± 0,4	0,7	36,700
—	1	27	+ 0,5	52	— 0,4	4	± 0,4	0,7	47,910
27	—	28	+ 0,5	52	— 0,4	5	± 0,5	0,7	59,060
—	1 1/8	30	+ 0,5	55	— 0,4	5	± 0,5	0,7	64,480
30	—	31	+ 0,6	55	— 0,4	5	± 0,5	0,7	63,490
—	1 1/4	33	+ 0,6	62	— 0,4	5	± 0,5	0,7	84,780
36	—	38	+ 0,6	68	— 0,4	6	± 0,5	0,7	115,800
—	1 1/2	40	+ 0,6	75	— 0,4	6	± 0,5	0,7	146,800
42	—	44	+ 0,6	80	— 0,4	6	± 0,5	0,7	162,900
—	1 3/4	46	+ 0,6	85	— 0,46	8	± 0,6	0,7	247,900
48	—	50	+ 0,6	90	— 0,46	8	± 0,6	0,7	271,900
—	2	52	+ 0,7	100	— 0,46	8	± 0,6	0,7	355,000

Пример обозначения чистой шайбы:
для болта 18 *мм*: шайба 18 ОСТ/НКТП 3233
„ „ 3/4" „ 3/4" ОСТ/НКТП 3233

gost.e-ecolog.ru

Продолжение ОСТ/НКТП 3233

В. Технические условия

1. Шайбы изготовляются из стали марок от 0 до 4 по ОСТ/НКТП 2897 и 2899.
2. Шайба не должна иметь трещин.

Опорные поверхности шайбы должны быть ровными и гладкими и не должны иметь заусенцев, препятствующих плотному прилеганию опорных поверхностей.

Следы от отрезного резца допускаются.

Г. Правила приемки

3. Шайбы предъявляются к сдаче партиями. Размер партий устанавливается договором между поставщиком и заказчиком.

4. Для наружного осмотра и обмера отбирается по усмотрению приемщика 0,1% от каждой предъявляемой партии шайб, но не менее 50 шт. Если среди отобранных шайб окажутся отступления от настоящего ОСТ, то партия должна быть заводом пересортирована и предъявлена к вторичному наружному осмотру и обмеру. При вторичной приемке отбирается двойное количество шайб, и если среди шайб окажутся шайбы, не удовлетворяющие настоящему стандарту, то вся партия бракуется.

Д. Упаковка и маркировка

5. Шайбы должны быть смазаны предохраняющим от ржавчины веществом.
6. Упаковка производится в деревянные ящики весом брутто до 80 *кг* (для мелких партий допускается упаковка в картонные коробки).
7. В один ящик или коробку упаковываются шайбы одного размера.
8. На ящике или коробке стойкой краской должны быть нанесены: размер шайб, номер настоящего ОСТ, вес нетто, марка завода и клеймо ОТК.

Внесен Главметизом. Утвержден НКТП 28/III 1937 г. Срок введения 1/VIII 1937 г.

gost.e-ecolog.ru