МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ ISO 7093-2— 2016

ШАЙБЫ ПЛОСКИЕ

Крупная серия

Часть 2

Класс точности С

(ISO 7093-2:2000, IDT)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2017

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский институт стандартизации и сертификации в машиностроении» (ВНИИНМАШ) и Обществом с ограниченной ответственностью «РМ-Центр» (ООО «РМ-Центр») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 25 октября 2016 г. № 92-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 31 мая 2017 г. № 461-ст межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 7093-2—2016 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2019 г.

5 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 7093-2:2000 «Шайбы плоские. Крупная серия. Часть 2. Класс точности С» («Plain washers — Large series — Part 2: Product grade C», IDT)

Международный стандарт разработан техническим комитетом по стандартизации ISO/TC 2 «Крепежные изделия» Международной организации по стандартизации (ISO).

Официальные экземпляры международного стандарта, на основе которого подготовлен настоящий межгосударственный стандарт, и международных стандартов, на которые даны ссылки, имеются в Федеральном информационном фонде технических регламентов и стандартов.

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

6 ВЗАМЕН ГОСТ 6958—78 в части шайб класса точности С

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты» (по состоянию на 1 января текущего года), а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

© Стандартинформ, 2017

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШАЙБЫ ПЛОСКИЕ

Крупная серия

Часть 2

Класс точности С

Plain washers. Large series. Part 2. Product grade C

Дата введения — 2019—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает требования к характеристикам крупных плоских шайб, класса точности С, класса твердости 100 HV и номинальных размеров (номинальные диаметры резьбы) в диапазоне от 3 мм до 36 мм, включительно.

Шайбы, соответствующие этой части ISO 7093 предназначены для использования в случаях, когда зажимают детали из мягкого материала или используют заготовки с большим зазором в отверстиях. Тем не менее, в последнем случае, пригодность толщины шайбы следует проверить.

Шайбы класса твердости 100 HV применяют для:

- болтов и винтов с шестигранной головкой класса точности С и класса прочности 6.8 и выше;
- шестигранных гаек класса точности С и класса прочности 6 и выше;
- винтов резьбовыдавливающих с закаленной поверхностью.

Если необходимы размеры шайб, отличающиеся от установленных в настоящем стандарте, они могут быть выбраны из тех, которые представлены в ISO 887.

2 Нормативные ссылки

Для применения настоящего стандарта необходимы следующие ссылочные документы. Для датированных ссылок применяют только указанное издание ссылочного документа, для недатированных ссылок применяют последнее издание ссылочного документа (включая все изменения).

ISO 887, Plain washers for metric bolts, screws and nuts for general purposes — General plan (Шайбы плоские для болтов, винтов и гаек с метрической резьбой общего назначения. Общий вид)

ISO 3269:2000 Fasteners — Acceptance inspection (Изделия крепежные. Приемочный контроль)

ISO 4042:1999 Fasteners — Electroplated coatings (Изделия крепежные. Электролитические покрытия)

ISO 4759-3:2000, Tolerances for fasteners — Part 3: Plain washers for bolts, screws and nuts — Product grades A and C. (Изделия крепежные. Допуски. Часть 3. Плоские шайбы для болтов, винтов и гаек. Классы точности А и С)

ISO 6507-1:1997[1)], Metallic materials — Vickers hardness test — Part 1: Test method (Материалы металлические. Испытание на твердость по Виккерсу. Часть 1. Метод испытаний)

[1)] Стандарт заменен на ISO 6507-1:2005. Однако для однозначного соблюдения требования настоящего стандарта, выраженного в датированной ссылке, рекомендуется использовать только указанное в этой ссылке издание.

Издание официальное

ISO 10683, Fasteners — Non-electrolytically applied zinc flake coatings (Изделия крепежные. Неэлектролитические цинк-ламельные покрытия).

3 Размеры

Размеры шайб указаны на рисунке 1 и в таблицах 1 и 2.

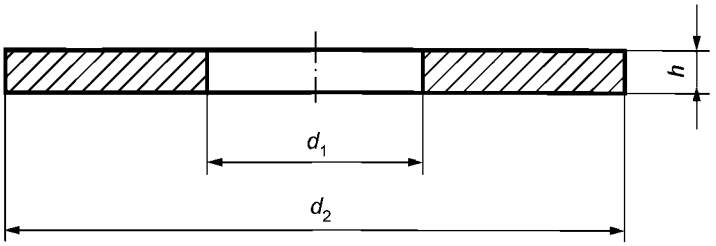


Рисунок 1 — Размеры

Таблица 1 — Основные размеры предпочтительного применения

В миллиметрах

Номинальный размер (номинальный диаметр резьбы, d)	Отверстия с зазором d_1		Наружный диаметр d_2		Толщина h		
	номин. (не менее)	не более	номин. (не более)	не менее	номин.	не более	не менее
3	3,4	3,7	9,0	8,1	0,8	1,0	0,6
4	4,5	4,8	12,00	10,9	1	1,2	0,8
5	5,5	5,8	15,00	13,9	1	1,2	0,8
6	6,60	6,96	18,00	16,9	1,6	1,9	1,3
8	9,00	9,36	24,00	22,7	2	2,3	1,7
10	11,00	11,43	30,00	28,7	2,5	2,8	2,2
12	13,50	13,93	37,00	35,4	3	3,6	2,4
16	17,50	17,93	50,00	48,4	3	3,6	2,4
20	22,00	22,52	60,00	58,1	4	4,6	3,4
24	26,00	26,84	72,00	70,1	5	6	4
30	33	34	92,00	89,8	6	7	5
36	39	40	110,0	107,8	8	9,2	6,8

Таблица 2 — Дополнительные размеры ограниченного применения

В миллиметрах

Номинальный размер (номинальный диаметр резьбы, d)	Отверстия с зазором d_1		Наружный диаметр d_2		Толщина h		
	номин. (не менее)	не более	номин. (не более)	не менее	номин.	не более	не менее
3,5	3,9	4,2	11,00	9,9	0,8	1,0	0,6
14	15,50	15,93	44,00	42,4	3	3,6	2,4
18	20,00	20,43	56,00	54,9	4	4,6	3,4
22	24,00	24,84	66,00	64,9	5	6	4
27	30,00	30,84	85,00	82,8	6	7	5
33	36	37	105,0	102,8	6	7	5

4 Технические требования и ссылочные стандарты

Технические требования в соответствии с таблицей 3.

Таблица 3 — Технические требования и ссылочные стандарты

Материал[a]		Сталь
Механические свойства	Класс твердости	100 HV
	Диапазон твердости[b]	100 HV до 200 HV
Допуски	Класс точности	C
	Обозначение стандарта	ISO 4759-3
Отделка/покрытие		Обычная: т. е. шайбы поставляются натурального цвета, обрабатываются защитной смазкой или другими покрытиями, по согласованию между поставщиком и заказчиком. Требования к электролитическим покрытиям по ISO 4042. Требования к неэлектролитическим цинк-ламельным покрытиям по ISO 10683. Все допуски размеров шайб до нанесения металлического покрытия или любого другого покрытия
Качество поверхности		Шайбы должны быть без неровностей или существенных дефектов. Не должны проявляться выступающие заусенцы на шайбе
Приемка		Приемочный контроль по ISO 3269

[a] Другие металлические материалы по согласованию между поставщиком и заказчиком.
[b] Испытание на твердость по ISO 6507-1.
Нагрузка при испытаниях: HV 10 для номинальной толщины $0,6 < h \leq 1,2$ мм;
HV 30 для номинальной толщины $h > 1,2$ мм.

5 Обозначение

Пример

Плоская шайба крупной серии, класса точности C, изготовленная из стали, номинального размера 8 мм и класса твердости 100 HV, обозначается следующим образом:

Шайба 8-100 HV ГОСТ ISO 7093-2—2016

Приложение ДА
(справочное)

Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов межгосударственным стандартам

Таблица ДА.1

Обозначение ссылочного международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование соответствующего межгосударственного стандарта
ISO 887:2000	MOD	ГОСТ 28961—91 (ИСО 887—83) «Шайбы плоские для метрических болтов, винтов и гаек. Общий план»
ISO 3269:2000	IDT	ГОСТ ISO 3269—2015 «Изделия крепежные. Приемочный контроль»
ISO 4042:1999	IDT	ГОСТ ISO 4042—2015 «Изделия крепежные. Электролитические покрытия»
ISO 4759-3:2000	IDT	ГОСТ ISO 4759-3—2015 «Изделия крепежные. Допуски. Часть 3. Шайбы плоские для болтов, винтов и гаек. Классы точности А и С»
ISO 6507-1:1997	—	*, 1)
ISO 10683:2014	—	*, 2)

* Соответствующий межгосударственный стандарт отсутствует. До его принятия рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта.

Примечание — В настоящей таблице использованы следующие условные обозначения степени соответствия стандартов:
- IDT — идентичные стандарты;
- MOD — модифицированный стандарт.

1) На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 6507-1—2007 (ISO 6507-1:2005).
2) На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 10683—2013 (ISO 10683:2000).

УДК 621.882.31:006.354 МКС 21.060.30 Г36 ОКП 16 8000 IDT

Ключевые слова: шайбы, плоские, размеры, крупная серия, класс точности С

БЗ 8—2016/91

Редактор *О.М. Козлова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 14.06.2017. Подписано в печать 28.06.2017. Формат 60×84 ⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,84. Тираж 52 экз. Зак. 1103.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123001 Москва, Гранатный пер., 4.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru