ГОСТ 9649—78

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШАЙБЫ СТАЛЬНЫЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ А ДЛЯ ПАЛЬЦЕВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2006

gost.e-ecolog.ru

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШАЙБЫ СТАЛЬНЫЕ КЛАССА ТОЧНОСТИ А ДЛЯ ПАЛЬЦЕВ

Технические условия

ГОСТ 9649—78

Steel washers of accuracy grade A for pins.
Specifications

МКС 21.060.30
ОКП 12 8000

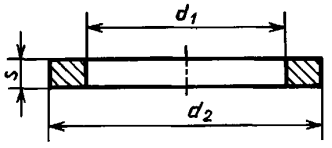
Дата введения 01.07.79

Настоящий стандарт распространяется на стальные шайбы класса точности А для пальцев диаметром от 3 до 100 мм, предназначенные для применения в шарнирных соединениях механизмов общего назначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

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



мм

d_1	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	(25)	27
d_2	6	8	10	12	15	18	20	22	24	28	30	34	37	36	39
s	0,8	0,8	1,0	1,6	2,0	2,5	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0

Продолжение

d_1	(28)	30	(32)	33	36	40	45	50	55	60	65	70	75	80	90	100
d_2	40	44	45	47	50	56	60	66	72	78	90	92	100	98	110	120
s	4,0	5,0	4,0	5,0	6,0	6,0	6,0	8,0	8,0	10,0	8,0	10,0	8,0	12,0	12,0	12,0

Примечание. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения шайбы с диаметром d_1 = 12 мм, из стали марки 08кп, с окисным покрытием:

Шайба 12.01.08 кп. 05 ГОСТ 9649—78.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.2. Теоретическая масса шайб указана в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Технические требования — по ГОСТ 18123.
(Измененная редакция, Изм. № 1).
2.2. **(Исключен, Изм. № 3).**
2.3. Временная противокоррозионная защита, упаковка и маркировка тары — по ГОСТ 18160.
(Введен дополнительно, Изм. № 3).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки шайб — по ГОСТ 17769.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Методы контроля шайб — по ГОСТ 18123.

Разд. 5. **(Исключен, Изм. № 3).**

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Масса шайб

Внутренний диаметр шайбы d_1, мм	Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг	Внутренний диаметр шайбы d_1, мм	Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг
3	0,14	30	32,00
4	0,24	(32)	24,69
5	0,47	33	34,00
6	1,06	36	44,00
8	2,20	40	57,00
10	3,46	45	58,00
12	4,00	50	92,00
14	5,00	55	107,00
16	6,00	60	153,10
18	11,00	65	191,13
20	12,00	70	219,70
22	17,00	75	215,79
24	20,00	80	237,00
(25)	16,55	90	295,90
27	25,00	100	325,60
(28)	20,12		

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.07.78 № 1836**

3. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4731—84**

4. **В стандарт введен международный стандарт ИСО 8738—86**

5. **Взамен ГОСТ 9649—66**

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	2.3

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

8. **ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в ноябре 1983 г., в апреле 1985 г., в августе 1988 г. (ИУС 2—84, 7—85, 6—88)**

gost.e-ecolog.ru