ГОСТ 13466—77

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШАЙБЫ СТОПОРНЫЕ С НОСКОМ УМЕНЬШЕННЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2006

gost.e-ecolog.ru

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 СТОПОРНЫЕ С НОСКОМ УМЕНЬШЕННЫЕ

Конструкция и размеры

Decreased lock washers with nose.
Design and dimensions

ГОСТ 13466—77

Взамен ГОСТ 13466—68

МКС 21.060.30

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 февраля 1977 г. № 429 дата введения установлена

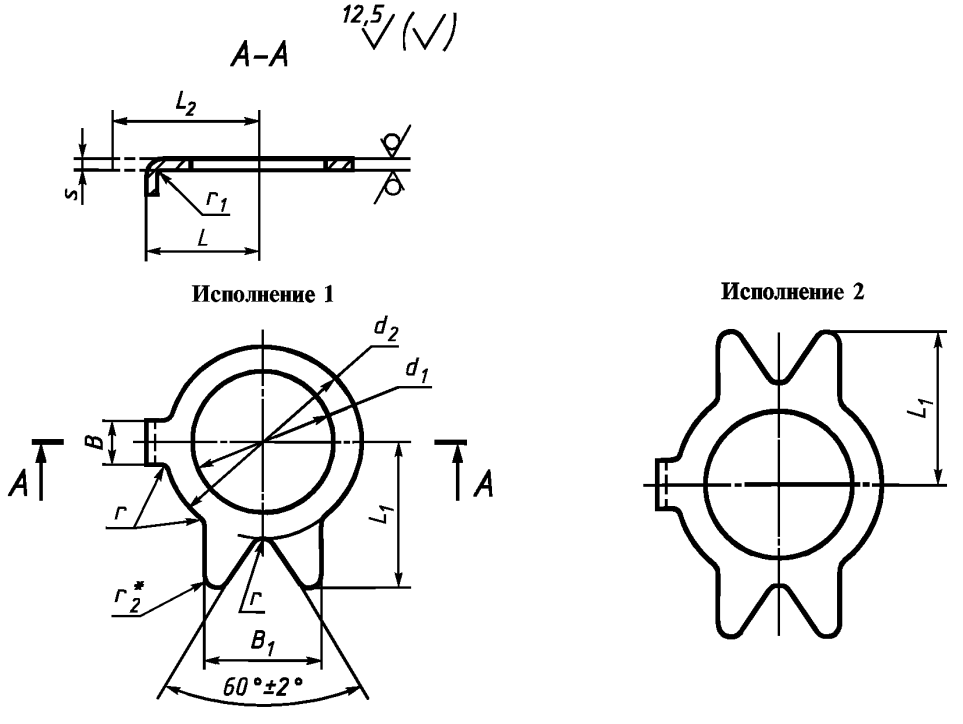
01.01.78

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

1. Настоящий стандарт распространяется на уменьшенные стопорные шайбы с носком класса точности А, предназначенные для стопорения шестигранных гаек и болтов с шестигранной головкой с уменьшенными размерами под ключ, с диаметром резьбы от 6 до 24 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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



*Размер для справок.

Издание с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в августе 1980 г., июне 1983 г., феврале 1987 г. (ИУС 8—80, 9—83, 5—87).

мм

Номинальный диаметр резьбы болта или гайки d	d_1 B12	d_2	B	B_1	L	L_1	L_2	s	r	r_1	r_2	Несиммет-ричность носка и лапок отн. осей отв. d_1
			h14		j_s15				Пред. откл. размеров от 1 мм и более по j_s16; размеров менее 1 мм±0,1			
6	6	10	3,4	7,5	7,5	9	11,5	0,8	0,5	1,0	8,0	0,20
8	8	12		9,0	8,5	11	12,5	1,0		1,6		
10	10	14	4,4	10,0	10,0	13	14,0		1,0		1,0	
12	12	17		11,0	12,0	15	16,0				0,8	
(14)	14	19		12,0		17		1,2	1,2		0,6	0,25
16	16	22	5,4	13,0	15,0	18	20,0				1,2	
(18)	18	24	6	14,0	18,0	20	24,0				3,0	
20	20	27		16,0		22			1,6		1,6	
(22)	22	30	7,0	18,0	20,0	24	26,0				2,0	
24	24	32		19,0		25						

Примечания:

1. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается по соглашению между изготовителем и потребителем изготовлять шайбы с другими толщинами.

Пример условного обозначения шайбы для шестигранной гайки или болта с шестигранной головкой, номинальным диаметром резьбы 10 мм, из материала группы 03, покрытием 01, толщиной 6 мкм:

Шайба 10.03.016 ГОСТ 13466—77

То же, исполнения 2:

Шайба 2.10.03.016 ГОСТ 13466—77

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

3. Допускается изготовлять шайбы с предварительно отогнутыми лапками под углом ≤ 15° до диаметра d_2, с радиусом гибки 1,6 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Допускается изготовлять шайбы с лапками без скругления концов радиусом r_2.

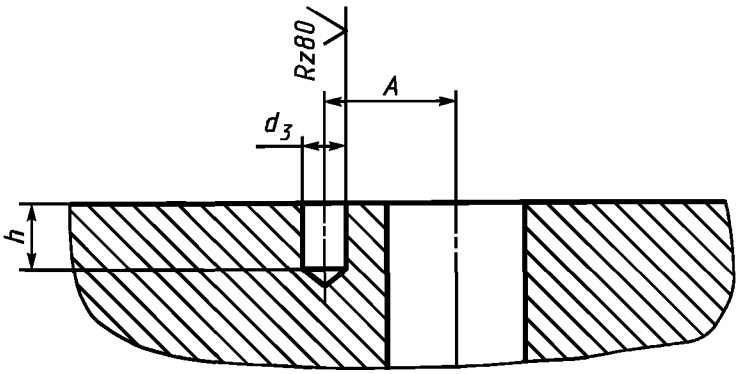
4а. Допускается по согласованию с потребителем изготовлять шайбы без углового выреза 60°±2°.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

5. Технические требования — по ГОСТ 18123—82.
6. Расположение гнезда для носка и его размеры указаны в приложении 1.
7. Примеры установки шайб указаны в приложении 2 к ГОСТ 13465—77.
8. Теоретическая масса шайб указана в приложении 2.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Гнездо для носка



мм

Номинальный диаметр резьбы болта или гайки d	$A \pm \frac{IT15}{2}$	d_3 H14	h +IT15
6	7,3	4	6
8	8,1		
10	9,6	5	
12	11,5		
14			
16	14,5	6	8
18	17,5	7	
20			
22	19,5	8	
24			

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Масса стальных шайб

Номинальный диаметр резьбы болта или гайки d, мм	Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг	Номинальный диаметр резьбы болта или гайки d, мм	Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг
6	0,548	16	2,572
8	0,843	18	3,069
10	1,069	20	3,639
12	1,433	22	4,565
14	1,913	24	4,778

Примечание. Для определения массы шайб и других материалов массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты:

1,009 — для коррозионно-стойких сталей;

1,080 — для латуни.

gost.e-ecolog.ru