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 УМЕНЬШЕННЫЕ. КЛАССЫ ТОЧНОСТИ А и С

Технические условия

Diminished washers. Product grades A and C. Specifications

ГОСТ 10450—78
Взамен
ГОСТ 10450—68

МКС 21.060.30
ОКП 12 8000

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26.06.78 № 76 дата введения установлена 01.01.79

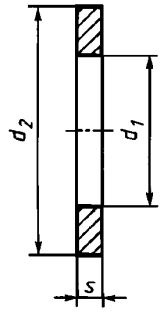
Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

Настоящий стандарт распространяется на уменьшенные 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.



Пример условного обозначения уменьшенной 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 10450—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).**

1.3. Теоретическая масса шайб приведена в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

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

gost.e-ecolog.ru

Диаметр резьбы крепежной детали	d_1		d_2	s
	Класс точности			
	A	C		
1,0	1,1	1,2	2,5	0,3
1,2	1,3	1,4	3,0	0,3
1,4	1,5	1,6	3,0	0,3
1,6	1,7	1,8	3,5	0,3
2,0	2,2	2,4	4,5	0,3
2,5	2,7	2,9	5,0	0,5
3,0	3,2	3,4	6,0	0,5
3,5	3,7	3,9	7,0	0,5
4,0	4,3	4,5	8,0	0,5
5,0	5,3	5,5	9,0	1,0
6,0	6,4	6,6	11,0	1,6
8,0	8,4	9,0	15,0	1,6
10,0	10,5	11,0	18,0	1,6
12,0	13,0	13,5	20,0	2,0
14,0	15,0	15,5	24,0	2,5
16,0	17,0	17,5	28,0	2,5
18,0	19,0	20,0	30,0	3,0
20,0	21,0	22,0	34,0	3,0
22,0	23,0	24,0	37,0	3,0
24,0	25,0	26,0	39,0	4,0
27,0	28,0	30,0	44,0	4,0
30,0	31,0	33,0	50,0	4,0
36,0	37,0	39,0	60,0	5,0
42,0	—	45,0	72,0	4,0
48,0	—	52,0	84,0	6,0

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	0,010	0,009	12,0	2,916	2,683
1,2	0,017	0,013	14,0	5,412	5,177
1,4	0,016	0,012	16,0	7,636	7,370
1,6	0,018	0,017	18,0	10,320	9,250
2,0	0,029	0,027	20,0	12,840	12,430
2,5	0,058	0,051	22,0	15,220	14,670
3,0	0,078	0,075	24,0	22,590	20,840
3,5	0,108	0,104	27,0	28,670	25,540
4,0	0,143	0,135	30,0	38,300	34,790
5,0	0,330	0,310	36,0	68,800	64,090
6,0	0,786	0,760	42,0	—	82,240
8,0	1,524	1,420	48,0	—	168,540
10,0	2,112	2,010			

П р и м е ч а н и е. 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