

Пример условного обозначения увеличенной шайбы класса точности А для крепежной детали с диаметром резьбы 12 мм, с толщиной, установленной в стандарте, из стали марки 0,8 кп, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм хромированным:

Шайба А 12.01.08кп.016. ГОСТ 6958-78

1.2. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается:

изготавливать шайбы с другими толщинами;

изготавливать шайбы с внутренними диаметрами 12,5; 14,5 и 16,5 мм.

1.1, 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2)

1.3. Теоретическая масса шайб приведена в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Таблица 1

Диаметр резьбы крепежной детали	d_1		d_1	s
	Класс точности			
	А	С		
1,0	1,1	1,2	4,0	0,3
1,2	1,3	1,4	4,0	0,3
1,6	1,7	1,8	5,0	0,3
2,0	2,2	2,4	6,0	0,5
2,5	2,7	2,9	8,0	0,5
3,0	3,2	3,4	9,0	0,8
3,5	3,7	3,9	11,0	0,8
4,0	4,3	4,5	12,0	1,0
5,0	5,3	5,5	15,0	1,2
6,0	6,4	6,6	18,0	1,6
8,0	8,4	9,0	24,0	2,0
10,0	10,5	11,0	30,0	2,5
12,0	13,0	13,5	37,0	3,0
14,0	15,0	15,5	44,0	3,0
16,0	17,0	17,5	50,0	3,0
18,0	19,0	20,0	56,0	4,0
20,0	21,0	22,0	60,0	4,0
22,0	23,0	24,0	66,0	5,0
24,0	25,0	26,0	72,0	5,0
27,0	28,0	30,0	85,0	6,0
30,0	31,0	33,0	92,0	6,0
36,0	37,0	39,0	110,0	8,0
42,0	-	45,0	125,0	10,0
48,0	-	52,0	145,0	10,0

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	
	А	С		А	С
1,0	0,028	0,027	12	22,000	21,630
1,2	0,027	0,026	14	32,000	31,560
1,6	0,045	0,044	16	41,000	40,340
2,0	0,095	0,092	18	68,000	67,140
2,5	0,178	0,174	20	78,000	77,000
3,0	0,350	0,343	22	118,000	116,000
3,5	0,532	0,525	24	131,000	139,000
4,0	0,890	0,870	27	238,000	234,000
5,0	1,452	1,436	30	277,000	273,000
6,0	2,796	2,770	36	529,000	522,000
8,0	6,130	6,000	42	–	838,400
10,0	12,170	12,000	48	–	1129,606

П р и м е ч а н и е. Для определения массы шайб, изготавливаемых из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент:

0,356 – для алюминиевого сплава;

0,970 – для бронзы;

1,080 – для латуни.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В.Г. Серегин, А.М. Свиридов, В.А. Сайков, А.М. Радченко, О.Д. Митрохина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.06.78 № 1676

3. Срок проверки 1992 г.
периодичность проверки 5 лет

4. В стандарт введены международные стандарты ИСО 887-1983 ИСО 7093-1983 (Е)

5. ВЗАМЕН ГОСТ 6958-68

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	2.4

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1989 г.) С ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в ноябре 1983 г., в марте 1988 г. (ИУС 2-84, 6-88).

8. Проверен в 1987 г. Срок действия продлен до 01.01.94 (Постановление Госстандарта СССР от 28.03.88 № 775)