**ГОСТ 10906-78**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ШАЙБЫ косые**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**Издание официальное**



**Москва**

**Стандартинформ**

**2006**

**Издание официальное**

★

**Перепечатка воспрещена**

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

**ШАЙБЫ КОСЫЕ  
Технические условия**

**ГОСТ**

**10906-78**

**Взамен**

Square taper washers.  
Specifications

**ГОСТ 10906-66  
в части разд. 1**

МКС 21.060.30

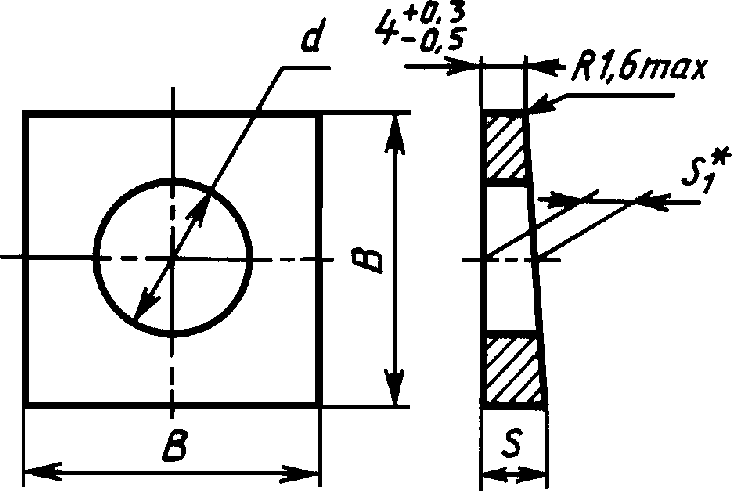
**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 6 июля 1978 г. № 1837 дата  
введения установлена**

**01.07.79**

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

Настоящий стандарт распространяется на косые шайбы, класса точности С, предназначенные  
для подкладывания под гайки или головки болтов с целью выравнивания 10 % уклонов полок  
швеллеров и 12 % уклонов полок двутавровых балок.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1. **КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**
   1. Конструкция и размеры шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Диаметр резьбы крепежной детали | | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 27 |
| d | | 6,6 | 9,0 | 11,0 | 13,0 | 15,0 | 17,0 | 19,0 | 22,0 | 24,0 | 26,0 | 30,0 |
| В | номин. | 16 | | 20 | 30 | | | 40 | | | 50 | |
| пред. откл. | + 1,0 -1,5 | | | + 1,0 -1,7 | | | + 1,0 -1,9 | | | + 1,4  -2,3 | |
| S  +0,3  -0,5 | | 5,8 | | 6,2 | 7,3 | | | 8,4 | | | 9,5 | |
| \*1[[1]](#footnote-1) | | 4,9 | | 5,1 | 5,7 | | | 6,2 | | | 6,8 | |

\* Размер для справок.

Пример условного обозначения косой шайбы для крепежной детали с диаметром  
резьбы 12 мм из стали марки СтЗ, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм хроматированным:

*Шайба 12.02.Ст 3.016 ГОСТ 10906- 78*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

* 1. Теоретическая масса шайб приведена в приложении 1.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

1. **ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**
   1. Шайбы должны изготовляться из прокатной стали по ГОСТ 5157—83. Допускается изго-  
      товлять шайбы из полосовой и листовой стали.
   2. Допуск симметричности квадрата относительно оси отверстия в диаметральном выраже-  
      нии 2IT14 (определять по размеру В).

2.1, 2.2. **(Измененная редакция, Изм.** № 1, **2).**

* 1. Технические требования — по ГОСТ 18123—82.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

* 1. Временная противокоррозионная защита, упаковка и маркировка тары — по  
     ГОСТ 18160-72.

**(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

1. **ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**

Правила приемки шайб — по ГОСТ 17769—83.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1. **МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ**

Методы контроля шайб — по ГОСТ 18123—82.

Разд. **5. (Исключен, Изм. № 2).**

**6. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

Варианты применения косых шайб для швеллеров и двутавровых балок приведены в приложе-  
нии 2.

Разд. 6. **(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное*

**Масса стальных шайб**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Диаметр резьбы крепежной детали, мм | Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг | Диаметр резьбы крепежной детали, мм | Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг |
| 6 | 8,5 | 18 | 64,1 |
| 8 | 7,4 | 20 | 59,4 |
| 10 | 12,2 | 22 | 55,9 |
| 12 | 34,3 | 24 | 104,4 |
| 14 | 32,1 | 27 | 95,7 |
| 16 | 29,9 |  |  |

Примечание. Для определения массы шайб, изготовленных из других материалов, значения массы,  
указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициенты:

0,356 — для алюминия;

0,970 — для бронзы;

1,080 — для латуни.

*ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Рекомендуемое*

**Применение косых шайб для швеллеров и двутавровых балок**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Диаметр резьбы крепежной детали, мм | Ширина шайбы В | Наименьшие номера профилей | |
| швеллеров по ГОСТ 8240—72\* | балок двутавровых по ГОСТ 8239-89 |
| 6 | 16 | 5 | 12 |
| 8 |
| 10 | 20 | 8 | 14 |
| 12 |  | 10 | 18 |
| 14 | 30 | 12 |
| 16 |  | 14 | 18а |
| 18 |  | 16 | 22а |
| 20 | 40 | 18 | 24а |
| 22 |  | 20а | 30а |
| 24 | 50 | 22а | 40 |
| 27 | 40 | 60 |

\* Действует ГОСТ 8240—97.

1. Размер для справок. [↑](#footnote-ref-1)