ГОСТ 10463-81

Группа Г36

# 

# МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ШАЙБЫ СТОПОРНЫЕ С НАРУЖНЫМИ ЗУБЬЯМИ

# Конструкция и размеры

# Shake-proof washers with outside teeth. Construction and dimensions

МКС 21.060.30

ОКП 45 9800

Дата введения 1982-01-01

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 марта 1981 г. N 1702 дата введения установлена 01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 27.12.91 N 2209

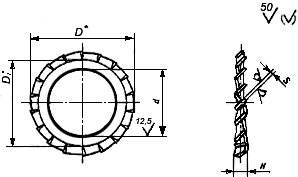
ВЗАМЕН ГОСТ 10463-63

ИЗДАНИЕ с Изменением N 1, утвержденным в марте 1986 г. (ИУС 6-86).

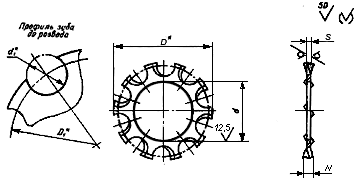
1. Настоящий стандарт распространяется на насечные и вырубные стопорные шайбы с наружными зубьями, предназначенные для крепежных деталей с резьбой от 2 до 24 мм.

2. Конструкция и размеры шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1 для насечных шайб, табл.2 для вырубных шайб.

Исполнение 1



Исполнение 2



\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*\** Размеры обеспечиваются инструментом.

Таблица 1

Размеры в мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы крепежной детали |  | |  | | ,  не более |  | ,  не менее | Число зубьев |
|  | Номин. | H13 | Номин. | h14 |  |  |  |  |
| 2 | 2,2 | +0,14 | 5,0 | -0,30 | 3,0 | 0,2 | 0,6 | 6 |
| 2,5 | 2,7 |  | 6,0 |  | 4,0 | 0,3 | 0,9 |  |
| 3 | 3,2 | +0,18 | 7,0 | -0,36 | 4,5 |  |  | 8 |
| 4 | 4,2 |  | 9,0 |  | 6,2 | 0,4 | 1,2 | 9 |
| 5 | 5,2 |  | 10,0 |  | 7,2 | 0,7 | 2,1 | 10 |
| 6 | 6,3 | +0,22 | 12,0 | -0,43 | 9,2 |  |  | 12 |
| 8 | 8,4 |  | 14,0 |  | 11,2 | 0,8 | 2,2 | 16 |
| 10 | 10,5 | +0,27 | 17,0 |  | 14,0 | 1,0 | 2,5 |  |
| 12 | 12,5 |  | 19,0 | -0,52 | 16,0 | 1,2 | 3,0 | 18 |
| 14 | 14,5 |  | 22,0 |  | 18,6 | 1,4 |  |  |
| 16 | 16,5 |  | 24,0 |  | 20,6 |  | 3,2 | 20 |
| 18 | 18,5 | +0,33 | 27,0 |  | 23,6 | 1,7 | 3,7 | 22 |
| 20 | 21,0 |  | 30,0 |  | 26,2 |  | 3,9 |  |
| 22 | 23,0 |  | 32,0 | -0,62 | 27,0 |  |  |  |
| 24 | 25,0 |  | 36,0 |  | 29,4 |  |  |  |

Таблица 2

Размеры в мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы крепежной детали |  | |  | | 0,1 | 0,1 |  | ,  не менее | Число зубьев |
|  | Номин. | H13 | Номин. | h14 |  |  |  |  |  |
| 3 | 3,2 | +0,18 | 7,0 | -0,36 | 6,5 | 2,0 | 0,4 | 0,6 | 8 |
| 4 | 4,2 |  | 8,8 |  | 8,2 | 2,2 | 0,5 | 1,0 |  |
| 5 | 5,2 |  | 10,2 | -0,43 | 9,4 |  |  | 1,1 | 9 |
| 6 | 6,3 | +0,22 | 12,2 |  | 11,6 | 2,8 | 0,6 | 1,2 |  |
| 8 | 8,4 |  | 15,4 |  | 14,4 | 3,0 | 0,8 | 1,7 | 10 |
| 10 | 10,5 | +0,27 | 18,0 |  | 17,0 | 3,5 | 0,9 | 1,9 |  |
| 12 | 12,5 |  | 21,0 | -0,52 | 20,0 |  | 1,0 |  | 12 |
| 14 | 14,5 |  | 23,6 |  | 22,8 | 4,0 |  | 2,0 |  |
| 16 | 16,5 |  | 26,5 |  | 25,5 | 4,5 | 1,2 | 2,3 |  |
| 18 | 18,5 | +0,33 | 30,0 |  | 28,5 | 5,0 |  | 2,6 |  |
| 20 | 21,0 |  | 33,0 | -0,62 | 31,0 |  |  | 2,4 | 14 |
| 22 | 23,0 |  | 35,0 |  | 33,5 |  | 1,5 | 2,9 |  |
| 24 | 25,0 |  | 38,0 |  | 36,0 | 5,5 |  | 3,0 |  |

Примечание к табл.1, 2. Предельное отклонение толщины шайбы  должно соответствовать стандартам на исходный материал.

Пример условного обозначения стопорной шайбы с наружными зубьями исполнения 1, для крепежной детали с диаметром резьбы 12 мм, из стали 65Г, с покрытием цинковым с хроматированием, толщиной слоя 6 мкм:

*Шайба 12.65Г.016 ГОСТ 10463-81*

То же исполнения 2, из бронзы БрКМц3-1, без покрытия:

*Шайба 2.12.БрКМц3-1 ГОСТ 10463-81*

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3. Угол поворота зубьев вырубных шайб не более 43° к плоскости шайбы. Направление поворота правое.

4. Технические требования - по ГОСТ 10461-81.

5. Теоретическая масса шайб указана в приложении.

6. (Исключен, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

# 

# Масса стальных шайб

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номинальный диаметр резьбы крепежной детали, мм | Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг | |
|  | Исполнение 1 | Исполнение 2 |
| 2 | 0,025 | - |
| 2,5 | 0,035 | - |
| 3 | 0,072 | 0,030 |
| 4 | 0,156 | 0,100 |
| 5 | 0,327 | 0,140 |
| 6 | 0,449 | 0,200 |
| 8 | 0,622 | 0,560 |
| 10 | 1,100 | 0,670 |
| 12 | 1,515 | 1,100 |
| 14 | 2,363 | 1,240 |
| 16 | 2,622 | 1,800 |
| 18 | 4,054 | 2,500 |
| 20 | 4,811 | 2,800 |
| 22 | 5,189 | 3,950 |
| 24 | 7,033 | 4,600 |

Примечание. Для определения массы шайб из бронзы, величины массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. N 1).

Электронный текст документа подготовлен

ЗАО "Кодекс" и сверен по:

официальное издание

Шайбы и контрящие элементы. Технические условия.

Конструкция и размеры: Сб. стандартов. -

М.: Стандартинформ, 2006