**ГОСТ 10450-78**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ШАЙБЫ УМЕНЬШЕННЫЕ   
КЛАССЫ ТОЧНОСТИ А и С**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ   
Москва**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

|  |  |
| --- | --- |
| **ШАЙБЫ УМЕНЬШЕННЫЕ.  КЛАССЫ ТОЧНОСТИ А И С**  **Технические условия**  Diminished washers. Product grades A and C.  Specifications | **ГОСТ  10450-78\***  **Взамен  ГОСТ 10450-68** |

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

**01.01.79**

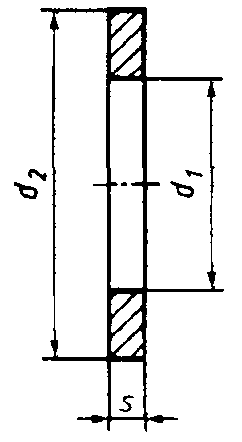
**Ограничение срока действия снято по протоколу № 3-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6-93)**

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 и16,5 мм.

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

1.3. Теоретическая масса шайб приведена в приложении.

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

| Диаметр резьбы крепежной детали | *d*1 | | *d*2 | *s* |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Класс точности | |
| А | С |
| 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 | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| А | С | А | С |
| 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 |  |  |  |

Примечание. 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.

**СОДЕРЖАНИЕ**

|  |
| --- |
| [1. Конструкция и размеры 1](#_Toc61435199)  [2. Технические требования 2](#_Toc61435200)  [3. Правила приемки 2](#_Toc61435201)  [4. Методы контроля 2](#_Toc61435202)  [Приложение Масса стальных шайб 2](#_Toc61435204) |