ГОСТ 10450-78. Шайбы уменьшенные. Классы точности А и С. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)

Дата введения 1979-01-01

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26.06.78 N 76

Ограничение срока действия снято по протоколу N 3-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6-93)

ВЗАМЕН ГОСТ 10450-68

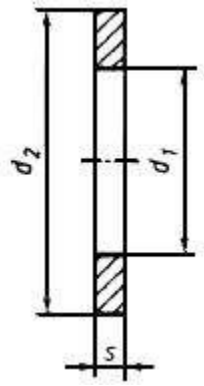
ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 1998 г.) с изменениями N 1, 2, утвержденными в ноябре 1983 г., марте 1988 г. (ИУС 2-84, 6-88)

Настоящий стандарт распространяется на уменьшенные шайбы классов точности А и С для крепежных деталей диаметром резьбы от 1 до 48 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



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

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. N 1).

1.3. Теоретическая масса шайб приведена в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Технические требования - по ГОСТ 18123-82.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.2, 2.3. (Исключены, Изм. N 1).

2.4. Временная противокоррозионная защита, упаковка и маркировка тары - по ГОСТ 18160-72.

(Введен дополнительно, Изм. N 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки шайб - по ГОСТ 17769-83.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Методы контроля шайб - по ГОСТ 18123-82.

Разд.5. (Исключен, Изм. N 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ (справочное). Масса стальных шайб

Диаметр резьбы крепежной детали, мм	Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг, класса точности	
	A	C
1,0	0,010	0,009
1,2	0,017	0,013
1,4	0,016	0,012
1,6	0,018	0,017
2,0	0,029	0,027
2,5	0,058	0,051
3,0	0,078	0,075
3,5	0,108	0,104
4,0	0,143	0,135
5,0	0,330	0,310
6,0	0,786	0,760
8,0	1,524	1,420
10,0	2,112	2,010
12,0	2,916	2,683
14,0	5,412	5,177
16,0	7,636	7,370
18,0	10,320	9,250
20,0	12,840	12,430
22,0	15,220	14,670
24,0	22,590	20,840
27,0	28,670	25,540
30,0	38,300	34,790
36,0	68,800	64,090
42,0	-	82,240
48,0	-	168,540

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.