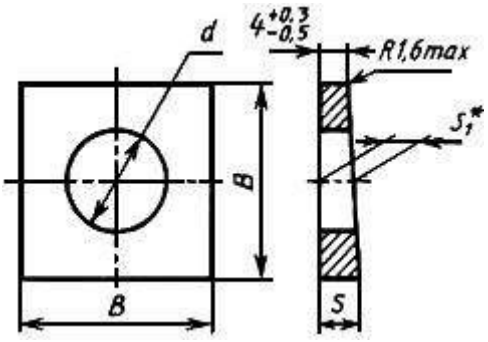
ГОСТ 10906-78 Шайбы косые. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)

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. N 1).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

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



* Размер для справок.

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
B	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	
s1*		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 Ст3, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм хроматированным:

Шайба 12.02.Ст 3.016 ГОСТ 10906-78

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

1.2. Теоретическая масса шайб приведена в приложении 1.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Шайбы должны изготовляться из прокатной стали по ГОСТ 5157-83. Допускается изготовлять шайбы из полосовой и листовой стали.

2.2. Допуск симметричности квадрата относительно оси отверстия в диаметральном выражении 2IT14 (определять по размеру B).

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

2.3. Технические требования - по ГОСТ 18123-82.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

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

(Введен дополнительно, Изм. N 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

Правила приемки шайб - по ГОСТ 17769-83.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Методы контроля шайб - по ГОСТ 18123-82.

Разд.5. (Исключен, Изм. N 2).

6. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Варианты применения косых шайб для швеллеров и двутавровых балок приведены в приложении 2.

Разд.6. (Введен дополнительно, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 (справочное). Масса стальных шайб

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

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

* Действует ГОСТ 8240-97.