

ГОСТ 10450—78

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ШАЙБЫ УМЕНЬШЕННЫЕ.
КЛАССЫ ТОЧНОСТИ А и С**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2008

ШАЙБЫ УМЕНЬШЕННЫЕ.
КЛАССЫ ТОЧНОСТИ А и С

Технические условия

Diminished washers. Product grades A and C.
SpecificationsГОСТ
10450—78
Взамен
ГОСТ 10450—68МКС 21.060.30
ОКП 12 8000Постановлением 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 хромированным:

Шайба 12.01.08кп. 016 ГОСТ 10450—78

1.2. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается:

- изготавливать шайбы с другими толщинами;
- изготавливать шайбы с внутренними диаметрами 12,5; 14,5 и 16,5 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 | | | |
| | 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 |

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).

Масса стальных шайб

| Диаметр резьбы крепёжной детали, мм | Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг, класса точности | | Диаметр резьбы крепёжной 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.