



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШАЙБЫ УВЕЛИЧЕННЫЕ
КЛАССЫ ТОЧНОСТИ А и С

Технические условия

Enlarged washers. Product grades A and C.
Specifications

ГОСТ
6958-78

Взамен
ГОСТ 6958-68

Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в ноябре 1983 г., в марте 1988 г. (ИУС 2-84, 6-88).

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 июня 1978 г. № 1675 дата введения установлена

01.01.79

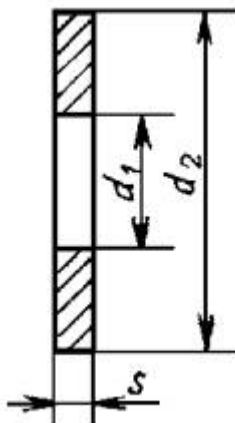
Ограничение срока действия снято по протоколу № 3-93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6-93)

Настоящий стандарт распространяется на увеличенные 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.



ММ

| Диаметр резьбы крепежной детали | d_1 | | d_2 | s |
|------------------------------------|----------------|-----|-------|-----|
| | Класс точности | | | |
| | А | С | | |
| 1,0 | 1,1 | 1,2 | 4,0 | 0,3 |
| 1,2 | 1,3 | 1,4 | 4,0 | 0,3 |
| 1,6 | 1,7 | 1,8 | 5,0 | 0,3 |
| 2,0 | 2,2 | 2,4 | 6,0 | 0,5 |
| 2,5 | 2,7 | 2,9 | 8,0 | 0,5 |
| 3,0 | 3,2 | 3,4 | 9,0 | 0,8 |
| 3,5 | 3,7 | 3,9 | 11,0 | 0,8 |
| 4,0 | 4,3 | 4,5 | 12,0 | 1,0 |
| 5,0 | 5,3 | 5,5 | 15,0 | 1,2 |
| 6,0 | 6,4 | 6,6 | 18,0 | 1,6 |



| Диаметр резьбы крепежной детали | d_1 | | d_2 | s |
|------------------------------------|----------------|------|-------|------|
| | Класс точности | | | |
| | A | C | | |
| 8,0 | 8,4 | 9,0 | 24,0 | 2,0 |
| 10,0 | 10,5 | 11,0 | 30,0 | 2,5 |
| 12,0 | 13,0 | 13,5 | 37,0 | 3,0 |
| 14,0 | 15,0 | 15,5 | 44,0 | 3,0 |
| 16,0 | 17,0 | 17,5 | 50,0 | 3,0 |
| 18,0 | 19,0 | 20,0 | 56,0 | 4,0 |
| 20,0 | 21,0 | 22,0 | 60,0 | 4,0 |
| 22,0 | 23,0 | 24,0 | 66,0 | 5,0 |
| 24,0 | 25,0 | 26,0 | 72,0 | 5,0 |
| 27,0 | 28,0 | 30,0 | 85,0 | 6,0 |
| 30,0 | 31,0 | 33,0 | 92,0 | 6,0 |
| 36,0 | 37,0 | 39,0 | 110,0 | 8,0 |
| 42,0 | - | 45,0 | 125,0 | 10,0 |
| 48,0 | - | 52,0 | 145,0 | 10,0 |

Пример условного обозначения увеличенной шайбы для крепежной детали с диаметром резьбы 12 мм, с толщиной, установленной в стандарте, из стали марки 0,8кп, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм хромированным:

Шайба 12.01.08кп.016. ГОСТ 6958-78

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, 2).**

1.3. Теоретическая масса шайб приведена в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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 | |
|--|--|-------|---|---|--------|
| | A | C | | A | C |
| 1,0 | 0,028 | 0,027 | 12 | 22,000 | 21,630 |
| 1,2 | 0,027 | 0,026 | 14 | 32,000 | 31,560 |



| 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 |
| 1,6 | 0,045 | 0,044 | 16 | 41,000 | 40,340 |
| 2,0 | 0,095 | 0,092 | 18 | 68,000 | 67,140 |
| 2,5 | 0,178 | 0,174 | 20 | 78,000 | 77,000 |
| 3,0 | 0,350 | 0,343 | 22 | 118,000 | 116,000 |
| 3,5 | 0,532 | 0,525 | 24 | 131,000 | 139,000 |
| 4,0 | 0,890 | 0,870 | 27 | 238,000 | 234,000 |
| 5,0 | 1,452 | 1,436 | 30 | 277,000 | 273,000 |
| 6,0 | 2,796 | 2,770 | 36 | 529,000 | 522,000 |
| 8,0 | 6,130 | 6,000 | 42 | - | 838,400 |
| 10,0 | 12,170 | 12,000 | 48 | - | 1129,606 |

Примечание. Для определения массы шайб, изготовляемых 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
 2. Технические требования
 3. Правила приемки
 4. Методы контроля
- Приложение. Масса стальных шайб