



Утверждаю:

Главный инженер

16.12.76

Группа

СТАНДАРТ ПРЕДПРИЯТИЯ

Шайбы стопорные

СТП 3390-75

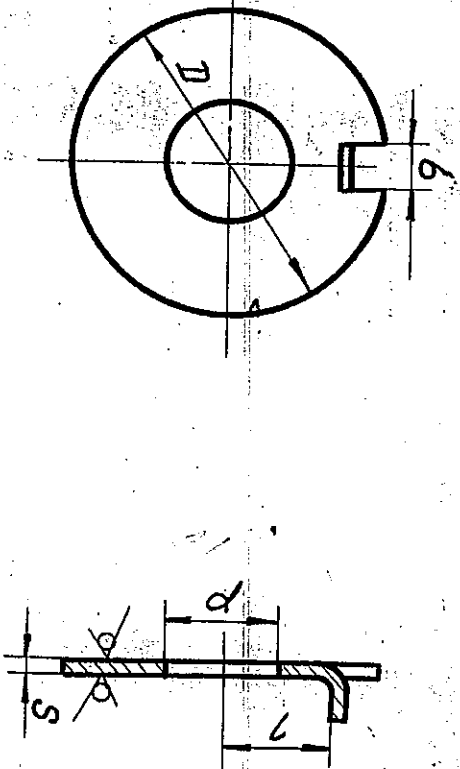
С НОСКОМ

Взамен Н-3390-65

Распоряжением по Невскому машиностроительному заводу от 16/III 1975 г. № 131

СРОК ВВЕДЕНИЯ УСТАНОВЛЕН с 1/II 1976 г.

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



К 89 (V)

Размеры в мм

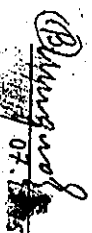
Диаметр резьбы	d		D		S	b		l		Носко 100шм, кг
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
6	6,5	+0,36	19				3,5		7,5	0,09
8	8,5		22	-0,52	0,5			8,5	8,5	0,13
10	11,0		26				4,5	-0,30	10,0	0,17
12	13,0	+0,43	32				5,5		12,0	0,53
16	17,0		40				6,0		15,0	0,81
20	21,0		45	-0,62	1,0		7,0		18,0	+0,5
24	25,0	+0,52	50				8,0	-0,36	20,0	0,98
30	32,0		63				8,0		25,0	1,12
36	38,0	+0,62	75	-0,74			11,0		31,0	2,72
42	44,0		88		1,5		14,0	-0,43	36,0	3,86
48	50,0		100	-0,87			13,0		40,0	5,35
										6,95

Пример условного обозначения стопорной шайбы с наружным носком и диаметром $d=13\text{мм}$.

Шайба стопорная 13 СТП 3390-75

2. Материал Ст 3 ГОСТ 380-71.
3. Поверхность шайб должна быть без трещин, раковин, надрывов, ржавчины, острых кромок и заусенцев.
4. Допускаются занятые заусенцы, царапины, выточки, срывы металла по боковой поверхности, полученные при изготовлении шайб и не выходящие за пределы шайб за пределы отклонения.
5. Предельные отклонения толщины шайб и шероховатость опорных поверхностей обеспечивается исходным материалом.

Начальник отдела стандартизации
Подпись: Т.А.Игнатьева



Шиловский В.В.

Руководитель службы разработки

Руководитель разработки
Науч. бюро

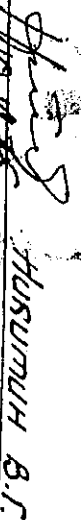


Гуревич Б.Н.

Исполнитель

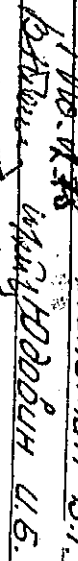
СОГЛАСОВАНО:

Зав. бюро



Ломоносов А.С.

Гл. механик



Кузнецов В.С.