

ШАЙБЫ УМЕНЬШЕННЫЕ, Классы точности А и С  
Технические условия

ГОСТ  
10450-78

Diminished washers. Product grades A and C  
Specifications

ОКП 12800

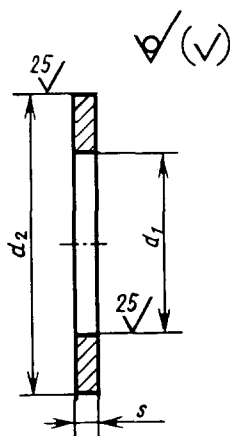
Срок действия с 01.01.79  
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.



Примечание. С 01.01.90 шероховатость поверхностей не нормируется, кроме указанной в ГОСТ 18123-82

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

мм

| 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 класса точности А для крепежной детали с диаметром резьбы 12 мм с толщиной, установленной в стандарте, из стали марки 08 кп, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм хромированным:

*Шайба А 12.01.08 кп. 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, 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 |         |
|-------------------------------------|--|-------|-------------------------------------|--|---------|
|                                     | 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 |                                     |  |         |

**П р и м е ч а н и е.** Для определения массы шайб, изготавливаемых из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент:

0,356 — для алюминиевого сплава;

0,970 — для бронзы;

1,080 — для латуни.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

### ИСПОЛНИТЕЛИ

В.Г. Серегин, А.М. Свиридов, В.А. Сайков, А.М. Радченко, О.Д. Митрохина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.06.78 № 1676
3. Срок проверки 1992 г.;  
периодичность проверки 5 лет
4. В стандарт введен международный стандарт ИСО 887-83
5. **ВЗАМЕН** ГОСТ 10450-68
6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 17769-83                           | 3.1          |
| ГОСТ 18123-82                           | 2.1; 4.1     |
| ГОСТ 18160-72                           | 2.4          |

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (февраль 1989 г.) С ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в ноябре 1983 г., в марте 1988 г. (ИУС 2-84, 6-88).
8. Проверен в 1987 г. Срок действия продлен до 01.01.94 (Постановление Госстандарта СССР от 28.03.88 № 774)