

ГОСТ 13466—77

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШАЙБЫ СТОПОРНЫЕ С НОСКОМ УМЕНЬШЕННЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2808

ШАЙБЫ СТОПОРНЫЕ С НОСКОМ УМЕНЬШЕННЫЕ

ГОСТ
13466—77

Конструкция и размеры

Decreased lock washers with nose.
Design and dimensionsВзамен
ГОСТ 13466—68

МКС 21.060.30

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 февраля 1977 г. № 429 дата введения установлена

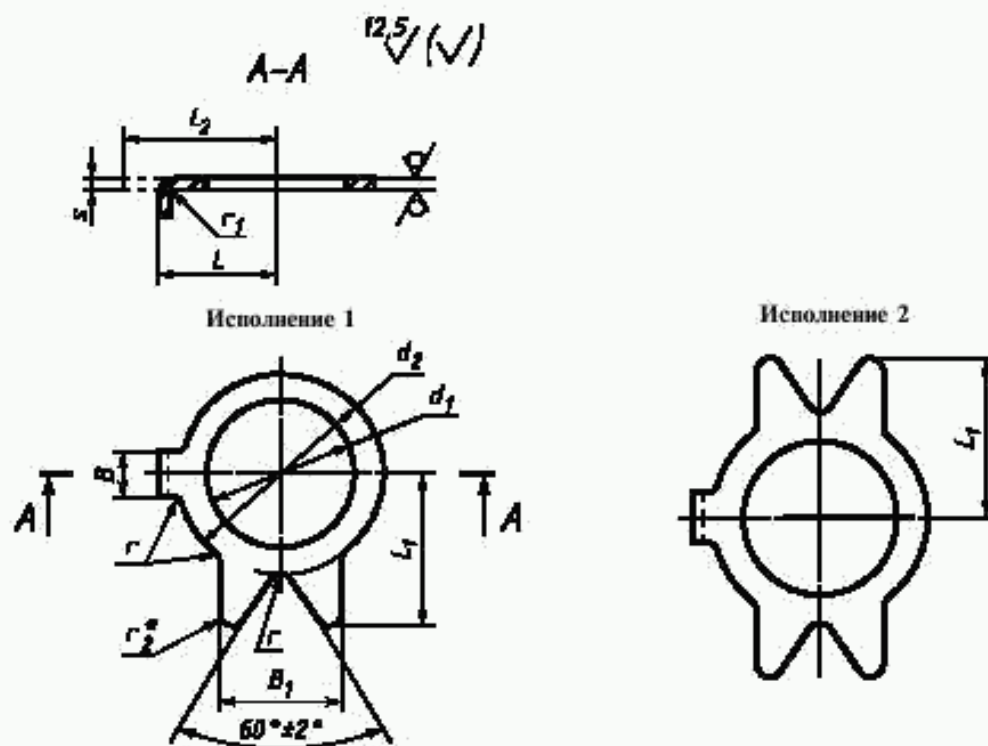
01.01.78

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

1. Настоящий стандарт распространяется на уменьшенные стопорные шайбы с носком класса точности А, предназначенные для стопорения шестигранных гаек и болтов с шестигранной головкой с уменьшенными размерами под ключ, с диаметром резьбы от 6 до 24 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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



*Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Издание с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в августе 1980 г.,
июне 1983 г., феврале 1987 г. (ИУС 8—80, 9—83, 5—87).

мм

| Номинальный диаметр резьбы болта или гайки d | d_1 В12 | d_2 | B | B_1 | L | L_1 | L_2 | s | r | r_2 | ρ_2 | Несимметричность носка и лапок отн. осей отн. d_1 |
|--|--------------|-------|------|-------|-------------------|-------|-------|-----|---|-------|----------|---|
| | | | h14 | | j ₆ 15 | | | | Пред. откл. размеров от 1 мм и более по j ₆ 16; размеров менее 1 мм ±0,1 | | | |
| 6 | 6 | 10 | 3,4 | 7,5 | 7,5 | 9 | 11,5 | 0,8 | 0,5 | 1,0 | 8,0 | 0,20 |
| 8 | 8 | 12 | | 9,0 | 8,5 | 11 | 12,5 | 1,0 | | 1,0 | | |
| 10 | 10 | 14 | 4,4 | 10,0 | 10,0 | 13 | 14,0 | | 1,2 | | 1,6 | |
| 12 | 12 | 17 | | 11,0 | 12,0 | 15 | 16,0 | 0,8 | | | | |
| (14) | 14 | 19 | 12,0 | 17 | | 24,0 | 26,0 | 1,2 | 1,6 | 0,6 | | |
| 16 | 16 | 22 | 5,4 | 13,0 | 15,0 | | | | | 18 | 20,0 | 1,2 |
| (18) | 18 | 24 | 6 | 14,0 | 18,0 | 20 | 24,0 | 1,6 | 1,6 | 3,0 | 0,25 | |
| 20 | 20 | 27 | | 16,0 | | 22 | | | | | | |
| (22) | 22 | 30 | 7,0 | 18,0 | 20,0 | 24 | 26,0 | 1,6 | 1,6 | 1,6 | | |
| 24 | 24 | 32 | | 19,0 | | 25 | | | | 2,0 | | |

Примечания:

1. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается по согласию между изготовителем и потребителем изготавливать шайбы с другими толщинами.

Пример условного обозначения шайбы для шестигранной гайки или болта с шестигранной головкой, номинальным диаметром резьбы 10 мм, из материала группы 03, покрытием 01, толщиной 6 мм:

Шайба 10.03.016 ГОСТ 13466—77

То же, исполнения 2:

Шайба 2.10.03.016 ГОСТ 13466—77

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

3. Допускается изготавливать шайбы с предварительно отогнутыми лапками под углом $\leq 15^\circ$ до диаметра d_2 , с радиусом гибки 1,6 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Допускается изготавливать шайбы с лапками без скругления концов радиусом r_2 .

4а. Допускается по согласованию с потребителем изготавливать шайбы без углового выреза $60^\circ \pm 2^\circ$.

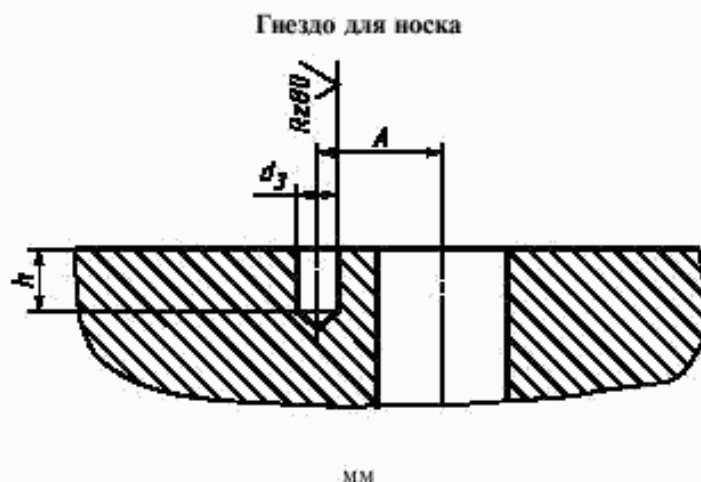
(Введен дополнительно, Изм. № 3).

5. Технические требования — по ГОСТ 18123—82.

6. Расположение гнезда для носка и его размеры указаны в приложении 1.

7. Примеры установки шайб указаны в приложении 2 к ГОСТ 13465—77.

8. Теоретическая масса шайб указана в приложении 2.



| Номинальный диаметр резьбы болта или гайки d | A $\pm \frac{IT15}{2}$ | d_3 H14 | h $+IT15$ |
|--|-----------------------------|--------------|----------------|
| 6 | 7,3 | 4 | 6 |
| 8 | 8,1 | | |
| 10 | 9,6 | 5 | |
| 12 | 11,5 | | |
| 14 | | | |
| 16 | 14,5 | 6 | 8 |
| 18 | 17,5 | 7 | |
| 20 | | | |
| 22 | 19,5 | 8 | |
| 24 | | | |

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Масса стальных шайб

| Номинальный диаметр резьбы болта или гайки d , мм | Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг | Номинальный диаметр резьбы болта или гайки d , мм | Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг |
|---|---------------------------------------|---|---------------------------------------|
| 6 | 0,548 | 16 | 2,572 |
| 8 | 0,843 | 18 | 3,069 |
| 10 | 1,069 | 20 | 3,639 |
| 12 | 1,433 | 22 | 4,565 |
| 14 | 1,913 | 24 | 4,778 |

Примечание. Для определения массы шайб и других материалов массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты:

1,009 — для коррозионно-стойких сталей;

1,080 — для латуни.