

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ШАЙБЫ КОСЫЕ**

**Технические условия**

**Square taper washers. Specifications**

МКС 21.060.30

Дата введения 1979-07-01

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 6 июля 1978 г. N 1837 дата введения установлена 01.07.79

Ограничение срока действия снято по протоколу N 3-93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6-93)

ВЗАМЕН ГОСТ 10906-66 в части разд.1

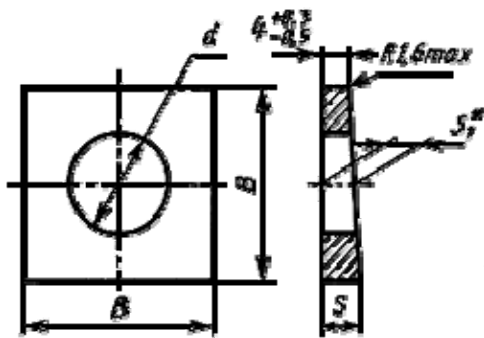
ИЗДАНИЕ с Изменениями N 1, 2, утвержденными в ноябре 1983 г., в марте 1988 г. (ИУС 2-84, 6-88).

Настоящий стандарт распространяется на косые шайбы, класса точности С, предназначенные для подкладывания под гайки или головки болтов с целью выравнивания 10% уклонов полок швеллеров и 12% уклонов полок двутавровых балок.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

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



\* Размер для справок.

мм

Диаметр резьбы крепежной детали		6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27
$d$		6 +0,06	9,0	11,0	13,0	15,0	17,0	19,0	22,0	24,0	26,0	30,0
$B$	номин.	16		20	30			40		50		
	пред. откл.	+1,0 -1,5			+1,0 -1,7			+1,0 -1,9		+1,4 -2,3		
$S$		5,8	6,2	7,3			8,4		9,5			
$S_1^*$		4,9	5,1	5,7			6,2		6,8			

\* Размер для справок.

Пример условного обозначения косой шайбы для крепежной детали с диаметром резьбы 12 мм из стали марки Ст3, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм хромированным:

*Шайба 12.02.Ст 3.016 ГОСТ 10906-78*

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

1.2. Теоретическая масса шайб приведена в приложении 1.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

## **2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Шайбы должны изготавливаться из прокатной стали по ГОСТ 5157-83. Допускается изготавливать шайбы из полосовой и листовой стали.

2.2. Допуск симметричности квадрата относительно оси отверстия в диаметральном выражении 2IT14 (определять по размеру  $\Phi$ ).

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

2.3. Технические требования - по ГОСТ 18123-82.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.4. Временная противокоррозионная защита, упаковка и маркировка тары - по ГОСТ 18160-72.

(Введен дополнительно, Изм. N 2).

## **3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**

Правила приемки шайб - по ГОСТ 17769-83.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

## **4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ**

Методы контроля шайб - по ГОСТ 18123-82.

Разд.5. (Исключен, Изм. N 2).

## **6. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

Варианты применения косых шайб для швеллеров и двутавровых балок приведены в приложении 2.

Разд.6. (Введен дополнительно, Изм. N 1).

**Масса стальных шайб**

Диаметр резьбы крепежной детали, мм	Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг
6	8,5
8	7,4
10	12,2
12	34,3
14	32,1
16	29,9
18	64,1
20	59,4
22	55,9
24	104,4
27	95,7

Примечание. Для определения массы шайб, изготовленных из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициенты:

0,356 - для алюминия;

0,970 - для бронзы;

1,080 - для латуни.

**Применение косых шайб для швеллеров и двутавровых балок**

Диаметр резьбы крепежной детали, мм	Ширина шайбы <i>B</i>	Наименьшие номера профилей	
		швеллеров по ГОСТ 8240-72*	балок двутавровых по ГОСТ 8239-89
6	16	5	12
8			
10	20	8	14
12	30	10	18
14		12	
16		14	18a
18	40	16	22a
20		18	24a
22		20a	30a
24	50	22a	40
27		40	60

\* Действует ГОСТ 8240-97.

Электронный текст документа подготовлен  
 ЗАО "Кодекс" и сверен по:  
 официальное издание  
 Шайбы и конtringщие элементы. Технические условия.  
 Конструкция и размеры: Сб. стандартов. -  
 М.: Стандартиформ, 2006