

ШАЙБЫ СТОПОРНЫЕ С НАРУЖНЫМИ
ЗУБЬЯМИ

Конструкция и размеры

ГОСТ
10463-81*Shake-proof washers with outside teeth.
Design and dimensionsВзамен
ГОСТ 10463-63

ОКП 45 9800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 марта 1981 г.
№ 1702 срок введения установленс 01.01.82Проверен в 1986 г. Постановлением Госстандарта от 04.03.86 № 470
срок действия продлендо 01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на насечные и вырубные стопорные шайбы с наружными зубьями, предназначенные для крепежных деталей с резьбой от 2 до 24 мм.

2. Конструкция и размеры шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 для насечных шайб, табл. 2 для вырубных шайб.

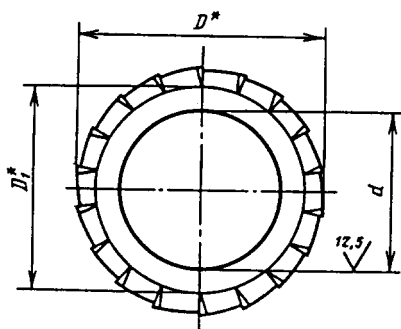
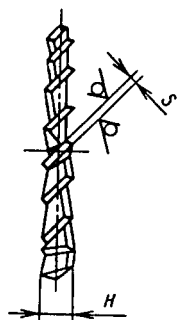
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

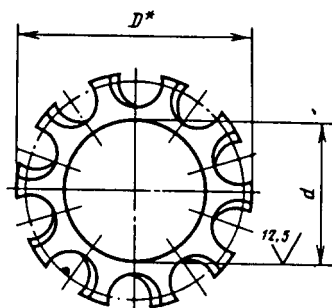
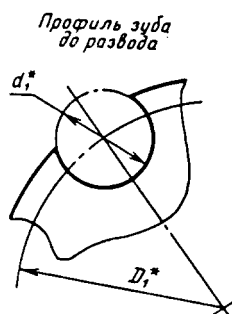
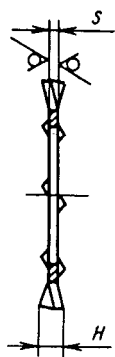
★

*Переиздание (февраль 1989 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1986 г.
(ИУС 6-86).

Исполнение 1

50
✓ (✓)

Исполнение 2

50
✓ (✓)

* Размеры обеспечиваются инструментом.

Таблица 1

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы крепежной детали	<i>d</i>		<i>D</i>		<i>D</i> ₁ , не более	<i>s</i>	<i>H</i> , не менее	Число зубьев <i>z</i>		
	Номин.	Пред. откл. Н13	Номин.	Пред. откл. h14						
2	2,2	+ 0,14	5,0	− 0,30	3,0	0,2	0,6	6		
2,5	2,7		6,0		4,0	0,3	0,9			
3	3,2	+ 0,18	7,0	− 0,36	4,5			0,4	1,2	8
4	4,2		9,0		6,2	0,7	2,1			9
5	5,2		10,0		7,2					10
6	6,3	+ 0,22	12,0	− 0,43	9,2	0,8	2,2	12		
8	8,4		14,0		11,2			1,0	2,5	16
10	10,5	+ 0,27	17,0		− 0,52					
12	12,5		19,0	16,0		1,2	3,2	20		
14	14,5		22,0	18,6					1,4	
16	16,5		24,0	20,6						
18	18,5	+ 0,33	27,0	− 0,62	23,6	1,7	3,7	22		
20	21,0		30,0		26,2					
22	23,0		32,0		27,0					
24	25,0		36,0		29,4					

Таблица 2

Размеры в мм

Номинальный диаметр резьбы крепежной детали	<i>d</i>		<i>D</i>		D_1 $\pm 0,1$	d_1 $\pm 0,1$	<i>s</i>	<i>H</i> , не менее	Число зубьев <i>z</i>	
	Номин.	Пред. откл. Н13	Номин.	Пред. откл. h14						
3	3,2	+ 0,18	7,0	− 0,36	6,5	2,0	0,4	0,6	8	
4	4,2		8,8		8,2	2,2	0,5	1,0		
5	5,2		10,2		9,4			1,1		9
6	6,3	+ 0,22	12,2	− 0,43	11,6	2,8	0,6	1,2		
8	8,4		15,4		14,4	3,0	0,8	1,7	10	
10	10,5	+ 0,27	18,0		17,0	3,5	0,9	1,9		
12	12,5		21,0	20,0	1,0		2,0	12		
14	14,5		23,6	22,8		4,0	2,3			
16	16,5	+ 0,33	26,5	− 0,52	25,5	4,5	1,2		2,6	14
18	18,5		30,0		28,5	5,0		1,5	2,4	
20	21,0		33,0		31,0				2,9	
22	23,0	− 0,62	35,0	33,5	5,5	3,0	3,0			
24	25,0		38,0	36,0						

Примечание к табл. 1, 2. Предельное отклонение толщины шайбы *s* должно соответствовать стандартам на исходный материал.

Пример условного обозначения стопорной шайбы с наружными зубьями исполнения 1, для крепежной детали с диаметром резьбы 12 мм, из стали 65 Г, с покрытием цинковым с хромированием, толщиной слоя 6 мкм:

Шайба 12.65Г.016 ГОСТ 10463-81

То же исполнения 2, из бронзы БрКМцЗ-1, без покрытия:

Шайба 2.12. БрКМцЗ-1 ГОСТ 10463-81

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Угол поворота зубьев вырубных шайб не более 43° к плоскости шайбы. Направление поворота правое.
4. Технические требования – по ГОСТ 10461–81.
5. Теоретическая масса шайб указана в справочном приложении.
6. (Исключен, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

МАССА СТАЛЬНЫХ ШАЙБ

Номинальный диаметр резьбы крепежной детали, мм	Теоретическая масса 1000 шт. шайб. кг ≈	
	Исполнение 1	Исполнение 2
2	0,025	—
2,5	0,035	—
3	0,072	0,030
4	0,156	0,100
5	0,327	0,140
6	0,449	0,200
8	0,622	0,560
10	1,100	0,670
12	1,515	1,100
14	2,363	1,240
16	2,622	1,800
18	4,054	2,500
20	4,811	2,800
22	5,189	3,950
24	7,033	4,600

П р и м е ч а н и е. Для определения массы шайб из бронзы, величины массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. № 1).