

ГОСТ 13466-77 ШАЙБЫ СТОПОРНЫЕ С НОСКОМ УМЕНЬШЕННЫЕ. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

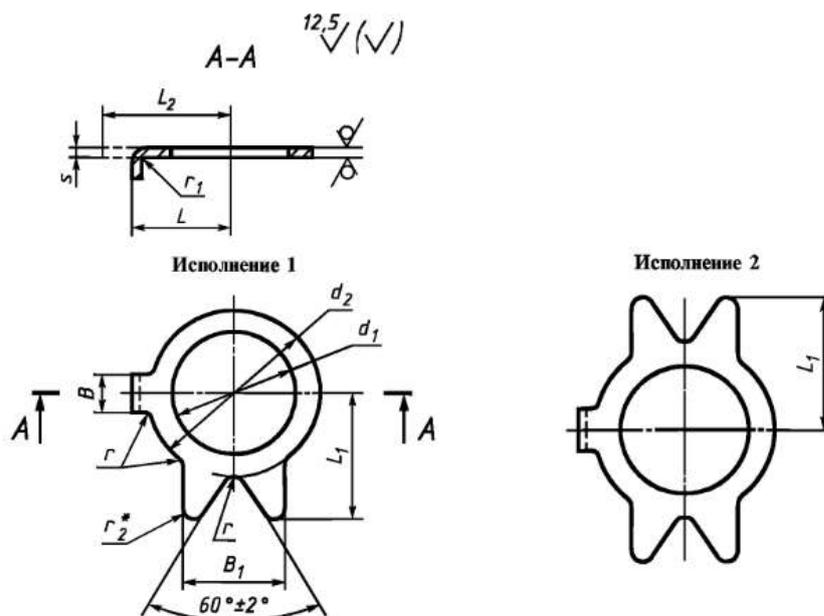
1. **УТВЕРЖДЕН** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 февраля 1977 г. № 429.
2. **ДАТА ВВЕДЕНИЯ В ДЕЙСТВИЕ:** 01.01.1978 г.
3. **ВЗАМЕН** ГОСТ 13466-68.
4. **ИЗДАНИЕ** с Изменениями № 1, 2, 3 (август 1980 г., июнь 1983 г., февраль 1987 г.).

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

2.1. Конструкция и размеры шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице. Существует два исполнения шайб.



Черт. 1



ОПМ

Крепёж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

Таблица 1 — Размеры стопорных шайб (мм)

Номинальный диаметр резьбы d	d ₁ B12	d ₂	B h14	B ₁ h14	L js15	L ₁ js15	L ₂ js15	s	r	r ₁	r ₂	Несимметричность носка и лапок, относительно осей d ₁ не более
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	3,4	9,0	8,5	11	12,5	1,0	0,5	1,0	8,0	0,20
10	10	14	4,4	10,0	10,0	13	14,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,20
12	12	17	4,4	11,0	12,0	15	16,0	1,0	1,0	1,0	0,8	0,20
14	14	19	4,4	12,0	12,0	17	16,0	1,2	1,2	1,6	0,6	0,25
16	16	22	5,4	13,0	15,0	18	20,0	1,2	1,2	1,6	1,2	0,25
18	18	24	6,0	14,0	18,0	20	24,0	1,2	1,2	1,6	3,0	0,25
20	20	27	6,0	16,0	18,0	22	24,0	1,2	1,6	1,6	1,6	0,25
22	22	30	7,0	18,0	20,0	24	26,0	1,2	1,6	1,6	2,0	0,25
24	24	32	7,0	19,0	20,0	25	26,0	1,2	1,6	1,6	2,0	0,25

Примечания:

1. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается изготавливать шайбы с другими толщинами по соглашению с потребителем.
3. Допускается изготавливать шайбы с предварительно отогнутыми лапками под углом $\leq 15^\circ$.
4. Допускается изготавливать шайбы без скругления концов лапок (радиусом r₂).
5. Допускается изготавливать шайбы без углового выреза ($60^\circ \pm 2^\circ$) по согласованию с потребителем.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Технические требования к шайбам должны соответствовать установленным нормам.

4. УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

Пример условного обозначения шайбы исполнения 1 для болта или гайки с номинальным диаметром резьбы 10 мм, из материала группы 03, с покрытием 01, толщиной 6 мкм:

Шайба 10.03.016 ГОСТ 13466-77

То же, для исполнения 2:

Шайба 2.10.03.016 ГОСТ 13466-77



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 (Справочное)

Таблица 2 — Размеры гнезда для носка (мм)

Номинальный диаметр резьбы d	A	d ₃	h
6	7,3	4	6
8	8,1		
10	9,6	5	
12	11,5		
14			
16	14,56	8	
18	17,57		
20			
22	19,58		
24			

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 (Справочное)

Таблица 3 — Теоретическая масса стальных шайб

Номинальный диаметр резьбы d, мм	Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг	Номинальный диаметр резьбы 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 из других материалов, массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты:

- **1,009** — для коррозионно-стойких сталей;
- **1,080** — для латуни.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru