



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

ШАЙБЫ

РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11371-68

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва

Шайбы  
РАЗМЕРЫ  
Washers Dimensions

ГОСТ  
11371—68\*

Взамен  
ГОСТ 11371—65

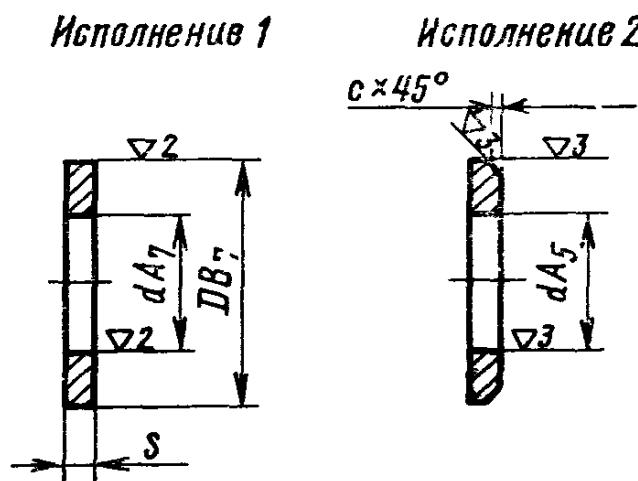
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 19/1 1968 г. Срок введения установлен

с 1/VII 1968 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Соответствует Рекомендации по стандартизации Совета Экономической Взаимопомощи (СЭВ) РС 274—64.

1. Размеры шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

| Диаметр стержня крепежной детали | <i>d</i> | <i>D</i> | <i>s</i> | <i>c</i> | Предельное радиальное биение |
|----------------------------------|----------|----------|----------|----------|------------------------------|
| 1                                | 1,2      | 3,5      |          |          |                              |
| 1,2                              | 1,4      |          |          |          |                              |
| 1,4                              | 1,6      | 4        | 0,3      |          | 0,4                          |
| 1,6                              | 1,7      | 4,0      |          |          |                              |
| 2                                | 2,2      | 5,0      |          | —        |                              |
| 2,5                              | 2,7      | 6,5      |          |          |                              |
| 3                                | 3,2      | 7        | 0,5      |          |                              |
| 4                                | 4,3      | 9        | 0,8      |          | 0,6                          |
| 5                                | 5,3      | 10       | 1,0      | 0,3      |                              |
| 6                                | 6,4      | 12,5     |          |          |                              |
| 8                                | 8,4      | 17,0     | 1,6      | 0,4      | 0,8                          |
| 10                               | 10,5     | 21       | 2,0      | 0,5      |                              |
| 12                               | 13       | 24       |          | 0,6      |                              |
| 14                               | 15       | 28       | 2,5      |          | 1,0                          |
| 16                               | 17       | 30       |          | 0,8      |                              |
| 18                               | 19       | 34       |          |          |                              |
| 20                               | 21       | 37       | 3,0      |          |                              |
| 22                               | 23       | 39       |          | 1,0      | 1,2                          |
| 24                               | 25       | 44       |          |          |                              |
| 27                               | 28       | 50       | 4,0      |          |                              |
| 30                               | 31       | 56       |          | 1,2      |                              |
| 36                               | 37       | 66       | 5,0      |          |                              |
| 42                               | 43       | 78       | 7,0      | 1,6      | 1,4                          |
| 48                               | 50       | 92       | 8,0      | 2,0      | 1,6                          |

Пример условного обозначения шайбы исполнения 1, диаметром 12 мм, установленной толщины, из материала группы 01, с покрытием 05:

*Шайба 12.01.05 ГОСТ 11371—68*

То же, исполнения 2, допускаемой толщины 4,0 мм, из материала группы 04, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

*Шайба 2.12×4.04.016 ГОСТ 11371—68.*

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 7 1973 г.).

2. В технически обоснованных случаях допускается по соглашению сторон:

а) изготовление шайб толщиной 0,1; 0,2; 0,3; 0,5; 0,8; 1,0; 1,2; 1,4; 1,5; 1,6; 2,0; 2,5; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0; 8,0 и 10 мм при соблюдении условия  $2s < (D - d)$ ;

б) применять шайбы с внутренними диаметрами 12,5; 14,5; 16,5 и 18,5 мм вместо 13; 15; 17 и 19 мм;

в) (Отменен — «Информ. указатель стандартов» № 7 1973 г.).

3. При изготовлении шайб из проволоки, прутков или труб допускается применять шайбы с наружными диаметрами 12; 17; 36; 40; 45 и 67 мм вместо 12,5; 17,5; 37; 39; 44 и 66 мм.

4. Технические требования — по ГОСТ 18123—72.

---

Замена

---

ГОСТ 18123—72 введен взамен ГОСТ 6960—68.

Справочная таблица массы стальных шайб

| Диаметр стержня<br>крепежной детали<br>в мм | Масса 1000 шт. сталь-<br>ных шайб в кг ≈ | Диаметр стержня<br>крепежной детали<br>в мм | Масса 1000 шт.<br>стальных шайб<br>в кг ≈ |
|---|--|---|---|
| 1   | 0,020                                    | 12  | 6,27                                      |
| 1,2   | 0,026                                    | 14  | 10,3                                      |
| 1,4   | 0,025                                    | 16  | 11,3                                      |
| 1,6   | 0,031                                    | 18  | 13,7                                      |
| 2   | 0,078                                    | 20  | 22,9                                      |
| 2,5   | 0,108                                    | 22  | 24,5                                      |
| 3   | 0,119                                    | 24  | 32,3                                      |
| 4   | 0,308                                    | 27  | 52,9                                      |
| 5   | 0,443                                    | 30  | 67,1                                      |
| 6   | 0,853                                    | 36  | 110                                       |
| 8   | 2,32                                     | 42  | 157                                       |
| 10  | 4,08                                     | 48  | 276                                       |

Для определения массы шайб из алюминиевого сплава и латуни массы, указанные в таблице, следует умножать на коэффициенты: 0,356 — для алюминиевого сплава; 1,083 — для латуни.

Редактор Э. А. Абрамова  
Технический редактор А. М. Шкодина  
Корректор М. А. Онопченко

Сдано в набор 04. 10. 73 Подп. в печ. 10. 01. 74 0,5 п. л. Тир. 10000

---

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1777