

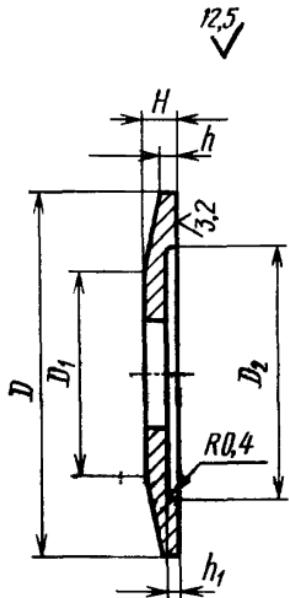
**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****Приспособления станочные  
ШАЙБЫ УВЕЛИЧЕННЫЕ****Конструкция**

Holding devices. Multiplied washers.  
Design

**ГОСТ**  
**12218—66**

**Дата введения** 01.07.67

1. Конструкция и размеры увеличенных шайб должны соответствовать чертежу и таблице.



## Размеры в мм

Обозначения шайб	Применяемость	Диаметр болта $D_b$	$D$	$D_1$	$D_2$	$H$	$h$	$h_1$	Масса, кг
7019—0271		3	12	6		1,5			0,001
0272		4	16	8	—	—	1,0	—	0,002
0273		5	20	10		2,0			0,003
0274		6	25	12		—			0,004
0275		8	32	16	20	3,0		0,5	0,012
0276		10	40	20	25	—	1,5		0,019
0277		12	48	25	32	4,0			0,033
0278		16	55	32	40	—		0,8	0,043
0279		20	65	38	45	5,0	2,0		0,079
0280		24	80	45	55	6,0	—		0,140
0281		30	95	50	70	—	3,0	1,0	0,258
7019-0282		36	110	68	80	8,0			0,370

Пример условного обозначения увеличенной шайбы под болт диаметром  $D_0=3,0$  мм:

Шайба 7019-0271 ГОСТ 12218—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки Ст3 по ГОСТ 380—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки Ст3.

2а. Сквозные отверстия под болты — по ГОСТ 11284—75.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H14$ ,  $h14$ ,

$$\pm \frac{t_2}{2}.$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. (Отменен, Изм. № 1).

5. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

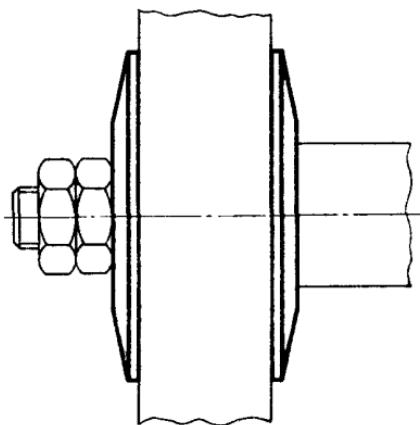
6. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Пример применения увеличенных шайб указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УВЕЛИЧЕННЫХ  
ШАЙБ



## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР**

**Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

### **РАЗРАБОТЧИКИ**

**В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова; В. М. Шарков**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 941**

**3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет**

**4. Взамен МН 387—60**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9 306—85	5
ГОСТ 380—71	2
ГОСТ 11284—75	2а

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)**

**7. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 587)**