

**ШАЙБЫ СТОПОРНЫЕ С НАРУЖНЫМИ
ЗУБЬЯМИ ПОД ВИНТЫ С ПОТАЙНОЙ
И ПОЛУПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
С УГЛОМ 90°**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2006

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ШАЙБЫ СТОПОРНЫЕ С НАРУЖНЫМИ ЗУБЬЯМИ
ПОД ВИНТЫ С ПОТАЙНОЙ И ПОЛУПОТАЙНОЙ
ГОЛОВКОЙ С УГЛОМ 90°

Конструкция и размеры

Shake-proof washers with outside teeth for screws
with countersunk and raised countersunk head of 90° angle.
Construction and dimensions

ГОСТ
10464—81Взамен
ГОСТ 10464—63

МКС 21.060.30
ОКП 45 9800

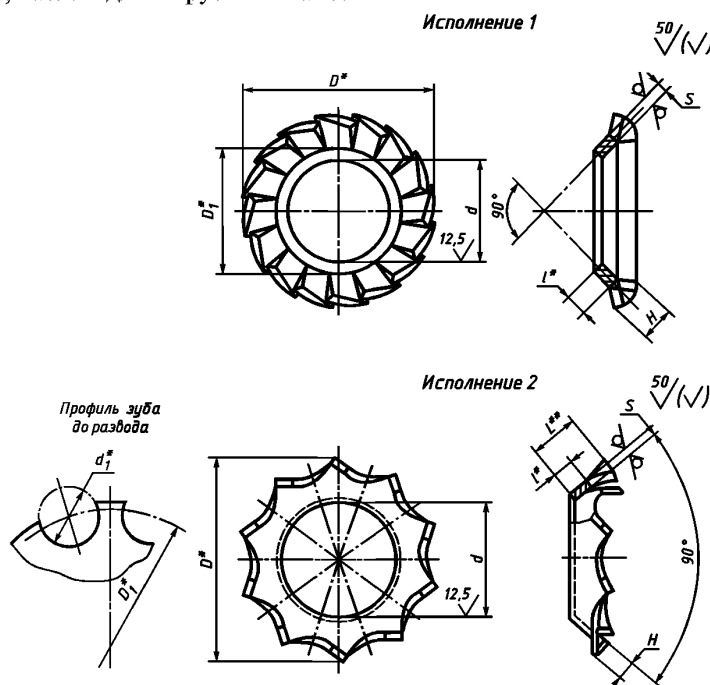
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 марта 1981 г. № 1702 дата введения установлена

с 01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 27.12.91 № 2209

1. Настоящий стандарт распространяется на насечные и вырубные стопорные шайбы с зубьями под винты с потайной и полупотайной головкой с углом 90°, предназначенные для крепежных деталей с резьбой от 3 до 12 мм.

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



* Размеры обеспечиваются инструментом.

** Размер для справок.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

Издание с Изменением № 1, утвержденным в марте 1986 г. (ИУС 6—86).

Таблица 1

Размеры в 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 | <i>l</i> , не менее | Число зубьев <i>z</i> |
|---|----------|-------|----------|-------|-------------------------------------|----------|------------------------|------------------------|-----------------------|
| | Номин. | H13 | Номин. | h14 | | | | | |
| 3 | 3,2 | +0,18 | 6,1 | −0,36 | 4,6 | 0,2 | 0,6 | 0,7 | 12 |
| 4 | 4,2 | | 7,8 | | 5,3 | 0,3 | 0,90 | 0,8 | 13 |
| 5 | 5,2 | | 9,8 | | 7,1 | 0,4 | 1,20 | 0,9 | |
| 6 | 6,3 | +0,22 | 11,8 | −0,43 | 8,5 | 0,5 | 1,25 | 1,1 | 14 |
| 8 | 8,4 | | 15,6 | | 11,9 | 0,7 | 2,10 | 1,8 | 16 |
| 10 | 10,5 | +0,27 | 19,2 | −0,52 | 13,3 | | | 2,4 | |
| 12 | 12,5 | | 22,6 | | 17,3 | 0,8 | 2,40 | 2,8 | 20 |

Таблица 2

Размеры в мм

| Номинальный диаметр резьбы крепежной детали | <i>d</i> | | <i>D</i> | | <i>D</i> ₁ ± 0,1 | <i>d</i> ₁ ± 0,1 | <i>L</i> | <i>l</i> | <i>s</i> | <i>H</i> , не менее | Число зубьев <i>z</i> |
|---|----------|-------|----------|-------|-----------------------------|-----------------------------|----------|----------|----------|---------------------|-----------------------|
| | Номин. | H13 | Номин. | h14 | | | | | | | |
| 3 | 3,2 | +0,18 | 5,8 | −0,3 | 6,8 | 2,0 | 2,0 | 0,8 | 0,4 | 0,8 | 8 |
| 4 | 4,2 | | 7,7 | −0,36 | 8,2 | 2,2 | 2,5 | 0,9 | | 1,00 | |
| 5 | 5,2 | | 8,8 | | 9,5 | | 2,5 | 1,0 | 0,5 | 1,25 | 9 |
| 6 | 6,3 | +0,22 | 10,8 | −0,43 | 11,9 | 2,8 | 3,2 | 1,4 | | 1,50 | 10 |
| 8 | 8,4 | | 13,3 | | 14,3 | 3,0 | 3,5 | 1,8 | 0,6 | | |
| 10 | 10,5 | +0,27 | 16,2 | | 17,2 | 3,5 | 4,0 | 2,4 | 0,8 | 2,0 | |

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

Пример условного обозначения стопорной шайбы исполнения 1, под винты с потайной и полупотайной головкой с углом 90° с диаметром резьбы 8 мм, из стали 65 Г, с покрытием цинковым с хромированием, толщиной слоя 6 мкм:

Шайба 8.65Г.016 ГОСТ 10464—81

То же, исполнения 2, из бронзы БрКМц3—1, без покрытия:

Шайба 2.8.БрКМц3—1 ГОСТ 10464—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 приложении.

6. (Исключен, Изм. № 1).

Масса стальных шайб

| Номинальный диаметр резьбы крепежной детали, мм | Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг ≈ | |
|--|---|--------------|
| | Исполнение 1 | Исполнение 2 |
| 3 | 0,038 | 0,020 |
| 4 | 0,091 | 0,070 |
| 5 | 0,180 | 0,110 |
| 6 | 0,420 | 0,160 |
| 8 | 0,829 | 0,330 |
| 10 | 1,199 | 0,550 |
| 12 | 1,999 | — |

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).