

ГОСТ 10462—81

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

ШАЙБЫ СТОПОРНЫЕ С ВНУТРЕННИМИ ЗУБЬЯМИ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2000

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 ВНУТРЕННИМИ
ЗУБЬЯМИ

Конструкция и размеры

ГОСТ
10462-81Взамен
ГОСТ 10462-63МКС 21.060.30
ОКП 45 9800

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

01.01.82

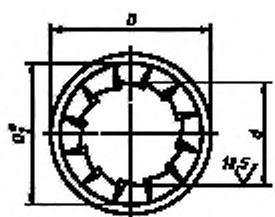
Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандара СССР от 27.12.91 № 2209

1. Настоящий стандарт распространяется на насечные и вырубные стопорные шайбы с внутренними 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.

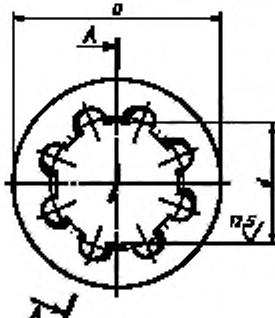
Исполнение 1

V(V)



Исполнение 2

V(V)



* Размеры обеспечиваются инструментом.



Таблица 1
Размеры в мм

Номинальный диаметр резьбы крепежной детали	<i>d</i>		<i>D</i>		$D_1 \pm 0,1$ не более	<i>s</i>	<i>H</i> , не менее	Число зубьев <i>z</i>
	Номин.	Н14	Номин.	h14				
2	2,2	+0,25	5,3	-0,30	4,2	0,2	0,60	6
2,5	2,7		6,3	-0,36	4,9			
3	3,2	+0,30	7,0		5,0	0,3	0,90	7
4	4,2		9,0		6,5	0,4	1,20	
5	5,2	+0,36	10,0	-0,43	7,5	0,7	1,75	8
6	6,3		12,0		9,0			
8	8,4	+0,43	14,0	-0,52	11,0	0,8	2,00	10
10	10,5		17,0		13,5	1,0	2,50	11
12	12,5	+0,52	19,0	-0,62	15,4	1,2	2,75	12
14	14,5		22,0		18,0	1,4	3,2	
16	16,5	+0,52	24,0		20,0	1,7	3,75	14
18	18,5		27,0		22,5			
20	21,0	+0,52	30,0	-0,62	24,8	3,75	16	16
22	23,0		32,0		28,0			
24	25,0		36,0		32,0			

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.	Н14	Номин.	h14					
3	3,2	+0,30	7,0	-0,36	4,1	1,2	0,4	0,75	6
4	4,2		9,0		5,2	1,6	0,5	0,95	
5	5,2	+0,36	10,5	-0,43	6,3	2,0	2,2	1,0	7
6	6,3		12,5		7,6	1,1			
8	8,4	+0,43	15,5	-0,52	9,8	2,5	0,8	1,5	8
10	10,5		18,0		12,0		0,9	1,7	
12	12,5	+0,52	21,0	-0,62	14,5	2,8	3,6	1,9	10
14	14,5		24,1		16,5	3,2		2,0	
16	16,5	+0,52	27,0	-0,62	18,5	4,0	1,2	2,2	12
18	18,5		30,0		21,0			2,2	
20	21,0	+0,52	33,0	-0,62	23,5	4,5	1,5	2,3	12
22	23,0		35,0		25,5	5,0		2,5	
24	25,0		40,0		28,0			2,7	

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

Пример условного обозначения стопорной шайбы с внутренними зубьями исполнения 1, для крепежной детали с диаметром резьбы 10 мм, из стали 65 Г, с покрытием цинковым с хроматированием, толщиной слоя 6 мкм:

Шайба 10.65Г.016 ГОСТ 10462—81

С. 3 ГОСТ 10462—81

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

Шайба 2.10. БрКМц3—1 ГОСТ 10462—81

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Угол поворота зубьев вырубных шайб не более 43° к плоскости шайбы. Направление поворота левое.
4. Технические требования — по ГОСТ 10461—81.
5. Теоретическая масса шайб указана в 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	0,030	—
2,5	0,041	—
3	0,072	0,070
4	0,156	0,150
5	0,327	0,200
6	0,449	0,330
8	0,622	0,740
10	1,100	0,800
12	1,515	1,530
14	2,362	1,780
16	2,622	2,740
18	4,054	3,220
20	4,811	3,700
22	5,189	4,690
24	7,033	6,890

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).