

ГОСТ 13466—77

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

---

# ШАЙБЫ СТОПОРНЫЕ С НОСКОМ УМЕНЬШЕННЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2008

## 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 НОСКОМ УМЕНЬШЕННЫЕ

ГОСТ  
13466-77

## Конструкция и размеры

Decreased lock washers with nose.  
Design and dimensionsВзамен  
ГОСТ 13466-68

МКС 21.060.30

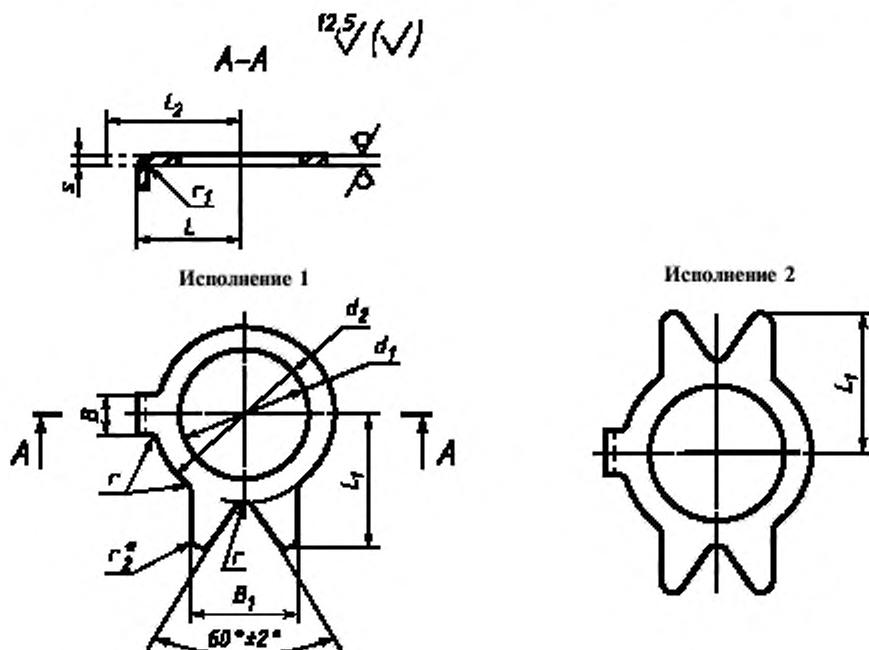
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 февраля 1977 г. № 429  
дата введения установлена01.01.78

Ограничение срока действия снято по протоколу № 3-93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6-93)

1. 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.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Конструкция и размеры шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



\*Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в августе 1980 г.,  
июне 1983 г., феврале 1987 г. (ИУС 8-80, 9-83, 5-87).

**С. 2 ГОСТ 13466—77**

Номинальный диаметр резьбы болта или гайки $d$	$d_1$ B12	$d_2$	$B$	$B_1$	$L$	$L_1$	$L_2$	$r$	$r_j$	$r_2$	Несимметричность носка и лапок отн. осей отн. $d_1$
			h14		j <sub>s</sub> 15						
6	6	10	3,4	7,5	7,5	9	11,5	0,8	0,5	1,0	8,0
8	8	12		9,0	8,5	11	12,5				0,20
10	10	14		10,0	10,0	13	14,0	1,0			
12	12	17	4,4	11,0	12,0	15	16,0		1,0		
(14)	14	19		12,0		17					
16	16	22	5,4	13,0	15,0	18	20,0				
(18)	18	24	6	14,0	18,0	20	24,0	1,2			
20	20	27		16,0		22					
(22)	22	30	7,0	18,0	20,0	24	26,0		1,6		
24	24	32		19,0		25				2,0	

П р и м е ч а н и я:

1. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается по соглашению между изготовителем и потребителем изготавливать шайбы с другими толщинами.

П р и м е р у с л о в н о г о обозначения шайбы для шестигранной гайки или болта с шестигранной головкой, номинальным диаметром резьбы 10 мм, из материала группы 03, покрытием 01, толщиной 6 мкм:

*Шайба 10.03.016 ГОСТ 13466—77*

То же, исполнения 2:

*Шайба 2.10.03.016 ГОСТ 13466—77*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).**

3. Допускается изготавливать шайбы с предварительно отогнутыми лапками под углом  $\leq 15^\circ$  до диаметра  $d_2$ , с радиусом гибки 1,6 мм.

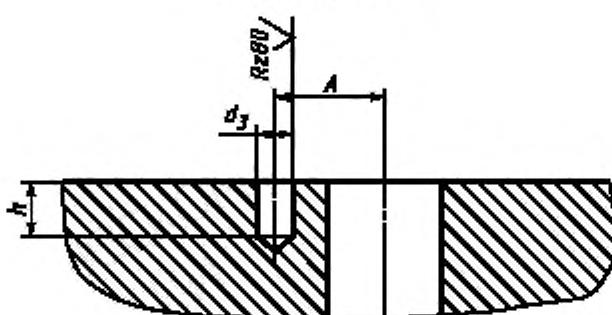
**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4. Допускается изготавливать шайбы с лапками без скругления концов радиусом  $r_2$ .
- 4а. Допускается по согласованию с потребителем изготавливать шайбы без углового выреза  $60^\circ \pm 2^\circ$ .

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

5. Технические требования — по ГОСТ 18123—82.
6. Расположение гнезда для носка и его размеры указаны в приложении 1.
7. Примеры установки шайб указаны в приложении 2 к ГОСТ 13465—77.
8. Теоретическая масса шайб указана в приложении 2.

## Гнездо для носка



ММ

Номинальный диаметр резьбы болта или гайки $d$	$A$ $\pm \frac{IT15}{2}$	$d_3$ H14	$h$ $\pm IT15$
6	7,3	4	
8	8,1		6
10	9,6		
12	11,5	5	
14			
16	14,5	6	
18	17,5	7	8
20			
22	19,5	8	
24			

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## Масса стальных шайб

Номинальный диаметр резьбы болта или гайки $d$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг	Номинальный диаметр резьбы болта или гайки $d$ , 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

П р и м е ч а н и е. Для определения массы шайб и других материалов массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты:

1,009 — для коррозионно-стойких сталей;

1,080 — для латуни.