

**ОСТ  
НКТП 3100**

*Взамен ОСТ 148, 149,  
3952 и 8136*

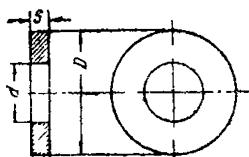
### Шайбы черные

Настоящий стандарт распространяется на шайбы черные для металла под гайки шестигранные и для дерева под гайки шестигранные и квадратные.

#### Определение

Черной шайбой называется шайба, полученная способом вырубки из полосового, обрученного или листового железа и не прошедшая дополнительных обработок своих поверхностей, кроме грубой очистки в барабане.

#### А. Размеры и допуски



1. Шайбы для металла под гайки шестигранные с метрической резьбой диаметром от 6 до 48 мм и с дюймовой резьбой диаметром от  $\frac{1}{4}$  до 2";

Продолжение ОСТ/НКТП 3100

Диаметр болта		Внутренний диаметр $d$ шайбы в мм		Наружный диаметр $D$ шайбы в мм		Толщина ( $S$ ) шайбы в мм		Теоретический вес 1000 шт. в кг
мм	дюймы	номинальный раз- мер	допускае- мые откло- нения	номинальный раз- мер	допускае- мые откло- нения	номинальный раз- мер	допускае- мые откло- нения	
6	$\frac{1}{4}$	7	$\pm 0,4$	16	$\pm 0,4$	1,5	$\pm 0,20$	1,915
8	$\frac{5}{16}$	9	$\pm 0,4$	18	$\pm 0,5$	1,5	$\pm 0,20$	2,248
10	$\frac{3}{8}$	11	$\pm 0,4$	22	$\pm 0,5$	2,0	$\pm 0,25$	4,476
12	$\frac{1}{2}$	14	$\pm 0,4$	28	$\pm 0,5$	2,0	$\pm 0,25$	7,250
14	$\frac{1}{2}$	16	$\pm 0,4$	28	$\pm 0,5$	3,0	$\pm 0,25$	9,768
16	$\frac{5}{8}$	18	$\pm 0,4$	34	$\pm 0,6$	3,0	$\pm 0,25$	15,39
18	$\frac{3}{4}$	20	$\pm 0,5$	40	$\pm 0,6$	3,0	$\pm 0,25$	22,20
20	$\frac{1}{2}$	22	$\pm 0,5$	40	$\pm 0,6$	4,0	$\pm 0,5$	20,65
22	$\frac{7}{8}$	24	$\pm 0,5$	46	$\pm 0,6$	4,0	$\pm 0,5$	37,98
24	$\frac{1}{2}$	26	$\pm 0,5$	46	$\pm 0,8$	4,0	$\pm 0,5$	35,51
27	$\frac{1}{2}$	28	$\pm 0,5$	52	$\pm 0,8$	5,0	$\pm 0,5$	47,35
30	$\frac{1}{2}$	32	$\pm 0,7$	55	$\pm 0,8$	5,0	$\pm 0,5$	55,62
36	$\frac{11}{16}$	34	$\pm 0,7$	62	$\pm 0,8$	5,0	$\pm 0,5$	61,69
36	$\frac{11}{16}$	38	$\pm 0,7$	68	$\pm 0,8$	6,0	$\pm 0,5$	82,87
42	$\frac{11}{16}$	40	$\pm 0,7$	75	$\pm 0,8$	6,0	$\pm 0,5$	117,60
42	$\frac{11}{16}$	46	$\pm 0,7$	80	$\pm 0,9$	6,0	$\pm 0,5$	148,90
48	$\frac{13}{16}$	46	$\pm 0,7$	85	$\pm 0,9$	8,0	$\pm 0,5$	158,50
48	$\frac{1}{2}$	52	$\pm 0,8$	90	$\pm 0,9$	8,0	$\pm 0,5$	252,00
48	$\frac{1}{2}$	55	$\pm 0,8$	100	$\pm 0,9$	8,0	$\pm 0,5$	266,10
	2							344,00

Пример обозначения шайбы "черной под шестигранную гайку" к болту  $\varnothing 18$  мм. Шайба черная 18 ОСТ/НКТП 3100 для металла " "  $\varnothing \frac{3}{4}$  дюйма " "  $\frac{3}{4}$  " 3100 " "

2. Шайбы для дерева под гайки шестигранные и квадратные с метрической резьбой диаметром от 6 до 20 мм и с дюймовой резьбой диаметром от  $\frac{1}{4}$  до  $\frac{3}{4}$ :

Диаметр болта		Внутренний диаметр $d$ шайбы в мм		Наружный диаметр $D$ шайбы в мм		Толщина ( $S$ ) шайбы в мм		Вес 1000 шт. в кг
мм	дюймы	номинальный раз- мер	допускае- мые откло- нения	номинальный раз- мер	допускае- мые откло- нения	номинальный раз- мер	допускае- мые откло- нения	
6	$\frac{1}{4}$	7	$\pm 0,4$	18	$\pm 0,5$	1,5	$\pm 0,20$	2,544
8	$\frac{5}{16}$	9	$\pm 0,4$	22	$\pm 0,5$	2,0	$\pm 0,25$	4,989
10	$\frac{3}{8}$	11	$\pm 0,4$	28	$\pm 0,5$	2,0	$\pm 0,25$	8,175
12	$\frac{1}{2}$	14	$\pm 0,4$	34	$\pm 0,6$	3,0	$\pm 0,25$	17,16
14	$\frac{1}{2}$	16	$\pm 0,4$	38	$\pm 0,6$	3,0	$\pm 0,25$	21,98
16	$\frac{5}{8}$	18	$\pm 0,5$	46	$\pm 0,6$	4,0	$\pm 0,50$	44,19
18	$\frac{3}{4}$	20	$\pm 0,5$	50	$\pm 0,8$	4,0	$\pm 0,50$	51,79
20	$\frac{3}{4}$	22	$\pm 0,5$	52	$\pm 0,8$	4,0	$\pm 0,50$	54,75

*Продолжение ОСТ/НКТП 3100*

Пример обозначения шайбы черной под шестигранную гайку с диаметром

болта 18 мм. „Шайба черная 18 ОСТ/НКТП 3100 для дерева“  
 „  $\frac{3}{4}$  " "  $\frac{3}{4}$  " " 3100 " "

**Б. Технические условия**

3. Шайбы изготавливаются из стали марок от 0 до 4 по ОСТ/НКТП 2897 и 2899.

4. На поверхности шайбы допускаются:

- а) мелкие плены, полосовины и бугорки не выше 0,3 мм;
- б) замятые заусенцы для шайб под резьбу:

до  $\frac{1}{2}$ " — 12 мм не более 0,5 мм  
 свыше  $\frac{1}{2}$ " — 12 " " 1 "

в) конусность боковых поверхностей в пределах 7°.

**В. Правила приемки**

5. Шайбы предъявляются к сдаче партиями. Размер партии устанавливается договором между поставщиком и заказчиком.

6. Для наружного осмотра и обмера отбирается по усмотрению приемщика 0,1% от предъявленной к приемке партии шайб, но не менее 50 шт. Если среди отобранных шайб окажутся отступления от настоящих технических условий, то партия должна быть заводом пересортирована и предъявлена к вторичному наружному осмотру и обмеру. При второй приемке отбирается двойное количество шайб и если среди отобранных шайб окажутся шайбы, не удовлетворяющие настоящему стандарту, то вся партия бракуется.

**Г. Упаковка и маркировка**

7. Шайбы должны быть смазаны предохраняющим от ржавчины веществом.

8. Упаковка производится в деревянных ящиках весом брутто до 80 кг.

9. В один ящик упаковываются шайбы только одного размера.

10. На ящиках стойкой краской отмечаются: размер шайб, номер ОСТ, вес нетто, марка завода и клеймо ОТК.

*Внесен Главметизом. Утвержден 16/II 1937 г. Срок введения 1/IV 1937 г.*