ГОСТ 10462—81

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШАЙБЫ СТОПОРНЫЕ С ВНУТРЕННИМИ ЗУБЬЯМИ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2006

Группа Г36

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

Shake-proof washers with inside teeth.
Construction and dimensions

ГОСТ 10462—81

Взамен ГОСТ 10462—63

МКС 21.060.30
ОКП 45 9800

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

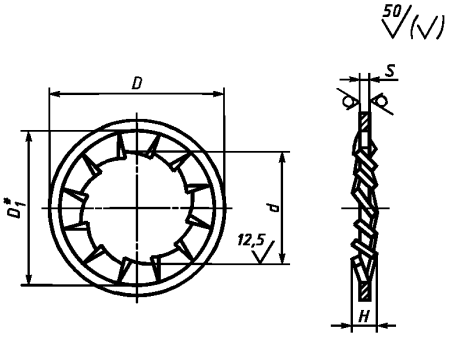
01.01.82

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 27.12.91 № 2209

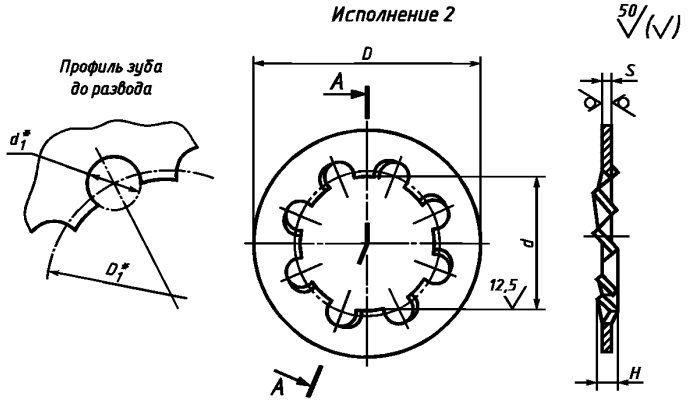
1. Настоящий стандарт распространяется на насечные и вырубные стопорные шайбы с внутренними зубьями, предназначенные для крепежных деталей с резьбой от 2 до 24 мм.

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

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размеры обеспечиваются инструментом.

Таблица 1

Размеры в мм

Номинальный диаметр резьбы крепежной детали	*d*		*D*		D_1, не более	*s*	H, не менее	Число зубьев *z*
	Номин.	H14	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		10,0		7,5	0,7	1,75	8
6	6,3	+0,36	12,0	—0,43	9,0			9
8	8,4		14,0		11,0	0,8	2,00	10
10	10,5	+0,43	17,0		13,5	1,0	2,50	11
12	12,5		19,0	—0,52	15,4	1,2	2,75	12
14	14,5		22,0		18,0	1,4	3,2	
16	16,5		24,0		20,0			14
18	18,5	+0,52	27,0		22,5	1,7	3,75	
20	21,0		30,0		24,8			
22	23,0		32,0	—0,62	28,0			16
24	25,0		36,0		32,0			

Таблица 2

Размеры в мм

Номинальный диаметр резьбы крепежной детали	*d*		*D*		$D_1 \pm 0,1$	$d_1 \pm 0,1$	*s*	H, не менее	Число зубьев *z*
	Номин.	H14	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		10,5	—0,43	6,3	2,0		1,0	
6	6,3	+0,36	12,5		7,6	2,2	0,6	1,1	7
8	8,4		15,5		9,8		0,8	1,5	8
10	10,5	+0,43	18,0		12,0	2,5	0,9	1,7	9
12	12,5		21,0	—0,52	14,5	2,8	1,0	1,9	10
14	14,5		24,1		16,5	3,2		2,0	
16	16,5		27,0		18,5	3,6	1,2	2,2	
18	18,5	+0,52	30,0		21,0			2,2	12
20	21,0		33,0	—0,62	23,5	4,0		2,3	
22	23,0		35,0		25,5	4,5	1,5	2,5	
24	25,0		40,0		28,0	5,0		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

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

Примечание. Для определения массы шайб из бронзы величины массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициент 1,08.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. **(Исключено, Изм. № 1).**