

ШАЙБЫ СТОПОРНЫЕ МНОГОЛАПЧАТЫЕ

Технические условия

Tongued lock washers. Specifications

ГОСТ
11872—80*

Взамен
ГОСТ 11872—73

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 9 июля 1980 г. № 3502
срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1986 г. Постановлением Госстандарта от 21.08.86 № 2455
срок действия продлен до 01.01.92

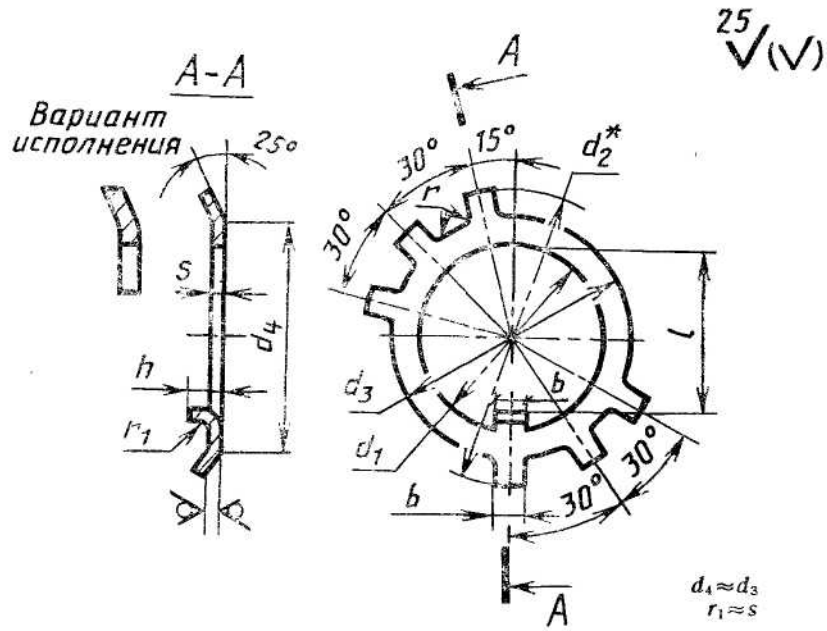
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стопорные многолапчатые шайбы класса точности А, предназначенные для стопорения круглых шлицевых гаек по ГОСТ 11871—80.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размер d_2 в развертке.

мм

Диаметр резьбы гайки d	d_1	d_2	d_3	b	l	h		r , не более	s
						не менее	не более		
4	4,2	14	6,5	1,5	2,7	1,5	2,5	0,2	0,8
5	5,2	16	8,0	1,8	3,2	2,0	3,0		
6	6,2	18	9,5		4,2				
8	8,5	24	14,0	3,0	5,5	2,5	4,0	1,0	
10	10,5	26	16,0	3,5	7,0				
12	12,5	28	18,0	3,8	9,0				
14	14,5	30	20,0		11,0				
16	16,5	32	22,0	4,8	13,0	3,5	6,0		
18	18,5	34	24,0		15,0				
20	20,5	37	27,0		17,0				
22	22,5	40	30,0		19,0	4,5	8,0		
24	24,5	44	33,0		21,0				
27	27,5	47	36,0		24,0			0,5	
30	30,5	50	39,0	27,0					
33	33,5	54	42,0	5,8	30,0				
36	36,5	58	45,0		33,0				
39	39,5	62	48,0	7,8	36,0	5,5	10,0		
42	42,5	67	52,0		39,0				
45	45,5	72	56,0		42,0				
48	48,5	77	60,0	9,5	45,0	0,8			
52	52,5	82	65,0		49,0				
56	57,0	87	70,0		53,0				
60	61,0	92	75,0	57,0					
64	65,0	97	80,0	61,0					
68	69,0	102	85,0	65,0					
72	73,0	107	90,0	69,0	6,5	13			

Продолжение

мм

Диаметр резьбы гайки d	d_1	d_2	d_3	b	l	h		r , не более	s				
						не менее	не более						
76	77,0	112	95,0	9,5	73,0	6,5	13	0,8	1,6				
80	81	117	100		76								
85	86	122	105		81								
90	91	127	110	11,5	86			1,0	2,0				
95	96	132	115		91								
100	101	137	120		96								
105	106	142	125	13,5	101					7,5	14,0	1,6	2,5
110	111	152	130		106								
115	116	157	135		111								
120	121	162	140	15,5	116								
125	126	167	145		121								
130	131	172	150		126								
135	136	177	155	15,5	131	1,6	2,5						
140	141	182	160		136								
145	146	192	165		141								
150	151,0	202	175,0	15,5	146,0			7,5	14,0				
160	161,0	212	185,0		155,0								
170	171,0	222	195,0		165,0								
180	181,0	232	205,0	15,5	175,0					1,6	2,5		
190	191,0	242	215,0		185,0								
200	201,0	252	225,0		195,0								

Пример условного обозначения стопорной многолапчатой шайбы для круглой шлицевой гайки с диаметром резьбы 64 мм, а толщиной, установленной в стандарте, из стали марки 0,8кп, с покрытием химическим окисным пропитанным маслом:

Шайба 64.01.08кп. 05 ГОСТ 11872—80 26

То же, из стали марки 15 с цинковым покрытием толщиной 9 мкм хромированным

Шайба 64.03.019 ГОСТ 11872—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Теоретическая масса шайб указана в справочном приложении 1.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Шайбы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 18123—82.

2.2. Предельные отклонения размеров шайб:

d_3 , b — по h14; l — по H14.

AT17

Предельные отклонения углов — \pm AT17/2.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. (Исключен, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 17769—83.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Методы контроля шайб — по ГОСТ 18123—82.

4.2. Уголгиба лапок 25° и размер d_2 не контролируют.

4.3. Допускается по согласованию между изготовителем и потребителем не проводить испытание шайб на двукратный загиб и отгиб — по ГОСТ 18123—82.

4.1—4.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

5.1. Временная противокоррозионная защита, упаковка шайб и маркировка тары — по ГОСТ 18160—72. (Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Справочное

Масса стальных шайб

Диаметр резьбы гаек, мм	Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг	Диаметр резьбы гаек, мм	Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг
4	0,353	68	31,740
5	0,433	72	34,770
6	0,573	76	37,970
8	1,560	80	41,470
10	1,850	85	43,350
12	2,070	90	58,520
14	2,200	95	60,860
16	2,612	100	63,200
18	2,786	105	65,540
20	3,247	110	73,060
22	3,770	115	75,400
24	4,770	120	78,700
27	4,822	125	80,080
30	5,136	130	82,430
33	9,598	135	84,760
36	10,320	140	87,100
39	11,040	145	89,440
42	12,780	150	144,700
45	14,650	160	152,400
48	18,170	170	159,800
52	20,450	180	167,200
56	22,290	190	174,600
60	24,790	200	182,000
64	27,460		

Приложение 2. (Исключено, Изм. № 1).