

Приспособления станочные  
ШАЙБЫ УВЕЛИЧЕННЫЕ

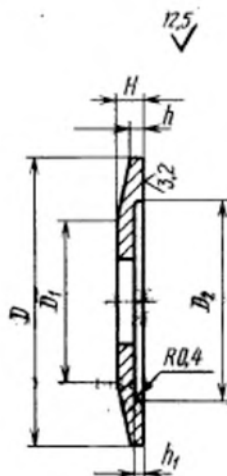
Конструкция  
Holding devices. Multiplied washers.  
Design

НИОПР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСТ  
12218-66

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры увеличенных шайб должны соответствовать чертежу и таблице.



Размеры в мм

Обозначения шайб	Применяемость	Диаметр болта $D_0$	$D$	$D_1$	$D_2$	$H$	$h$	$h_1$	Масса, кг
7019—0271		3	12	6		1,5	1,0	—	0,001
0272		4	16	8	—				0,002
0273		5	20	10		2,0	—	—	0,003
0274		6	25	12					0,004
0275		8	32	16	20	3,0	0,5	—	0,012
0276		10	40	20	25				0,019
0277		12	48	25	32	4,0	—	—	0,033
0278		16	55	32	40				0,043
0279		20	65	38	45	5,0	0,8	—	0,079
0280		24	80	45	55				6,0
0281		30	95	60	70	8,0	3,0	1,0	0,258
7019-0282		36	110	68	80				

Пример условного обозначения увеличенной шайбы под болт диаметром  $D_0=3,0$  мм:

*Шайба 7019-0271 ГОСТ 12218—86*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки Ст3 по ГОСТ 380—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки Ст3.

2а. Сквозные отверстия под болты — по ГОСТ 11284—75.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

3. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H_{14}$ ,  $h_{14}$ ,

$$\pm \frac{t_2}{2}$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. (Отменен, Изм. № 1).

5. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Маркировать партию деталей одного типоразмера на тарелке или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Пример применения увеличенных шайб указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).