

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 18123—82

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШАЙБЫ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2006

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
Общие технические условия
 Washers. General specifications

ГОСТ
18123—82

Взамен
ГОСТ 18123—72

МКС 21.060.30
 ОКП 12 8000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2 июня 1982 г. № 2256 дата введения установлена

01.01.84

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

Настоящий стандарт распространяется на шайбы: плоские круглые по ГОСТ 6958—78; ГОСТ 9649—78; ГОСТ 10450—78; ГОСТ 11371—78, косые квадратные по ГОСТ 10906—78 и стопорные по ГОСТ 11872—89; ГОСТ 13463—77; ГОСТ 13464—77; ГОСТ 13465—77; ГОСТ 13466—77 классов точности А и С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 219—75.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Шайбы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и стандартов на конкретные виды шайб.

1.2. Схема построения условного обозначения шайб приведена в приложении.

1.3. Марки материалов и их условные обозначения должны соответствовать указанным в табл. 1. По соглашению между потребителем и изготовителем допускается изготавливать шайбы из материала, не указанного в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Материал			
Вид	Марка	Обозначение стандарта	Условное обозначение марки (группы)
Углеродистые стали	08, 08кп 10, 10кп	ГОСТ 1050—88	01
	Ст3 Ст3кп	ГОСТ 380—94	02
	15	ГОСТ 1050—88	03
	20		04
	35		05
	45		06

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в августе 1985 г., мае 1988 г.
 (ИУС 11—85, 8—88).

Материал			
Вид	Марка	Обозначение стандарта	Условное обозначение марки (группы)
Легированные стали	40Х 30ХГСА	ГОСТ 4543—71	11
Коррозионно-стойкие стали	12Х18Н10Т	ГОСТ 5632—72	21
	20Х13		22
Латуни	Л63 ЛС59—1	ГОСТ 15527—2004	32
	Л63 антимагнитная		33
Бронза	БрАМц9—2	ГОСТ 18175—78	34
Медь	М3	ГОСТ 859—2001	38
Алюминиевые сплавы	АМг5	ГОСТ 4784—97	31
	Д1		35
	АД1		37

1.4. Шайбы изготовляют с покрытиями или без покрытий. Виды покрытий, их условное обозначение и толщина — по ГОСТ 1759.0—87, ГОСТ 1759.1—82, ГОСТ 1759.2—82, ГОСТ 1759.3—83, ГОСТ 1759.4—87, ГОСТ 1759.5—87. Допускается применять другие виды покрытий по ГОСТ 9.306—85.

1.3, 1.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5. Технические требования к покрытиям — по ГОСТ 9.301—86.

1.6. Поверхности шайб должны быть без трещин, раковин, надрывов, острых кромок, заусенцев, ржавчины.

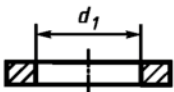
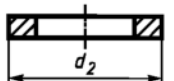
Допускаются риски, вмятины, замятые заусенцы и срывы металла на цилиндрической поверхности и дефекты поверхности, установленные техническими требованиями на исходный материал.

1.7. Параметр Ra шероховатости опорных поверхностей класса точности А — не более 3,2 мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.8. Поля допусков и предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей шайб должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм		
Наименование размера и вид допуска	Поля допусков и предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей для шайб класса точности	
	А	С
Отверстие 	Н13 Н14 для $s > 4$ Шайбы для пальцев — Н11 стопорные шайбы — Н12	
	s До 4,0 Св. 4,0	s_1 не менее 0,5 $s_{ном}$ 0,3 $s_{ном}$
Наружный диаметр 	h14 h15 для $s > 4$	
		h16