

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 11371—78

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШАЙБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2006

ШАЙБЫ
Технические условия

ГОСТ
11371—78

Washers. Specifications

МКС 21.060.30
ОКП 12 8000

Дата введения 01.01.79

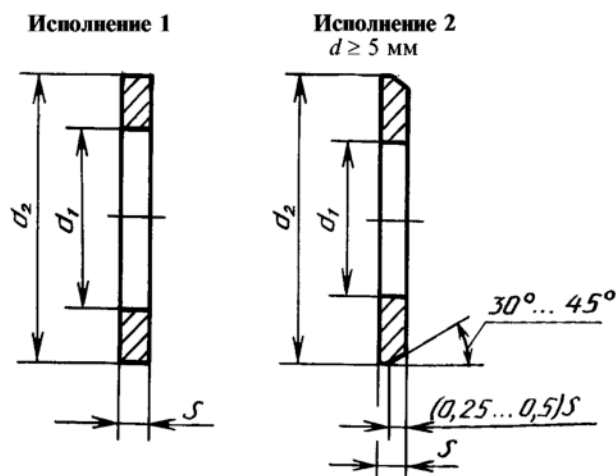
Настоящий стандарт распространяется на шайбы нормального ряда классов точности А и С для крепежных деталей диаметром резьбы от 1 до 48 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 280—89, СТ СЭВ 281—87.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Шайбы должны изготавливаться:
исполнения 1 — классов точности А и С
исполнения 2 — класса точности А



мм

Диаметр резьбы крепежной детали d	d_1		d_2	S
	Класс точности			
	С	А		
1,0	1,2	1,1	3,5	0,3
1,2	1,4	1,3	4,0	
1,4	1,6	1,5		

Диаметр резьбы крепежной детали d	мм		d_2	s
	d_1			
	Класс точности			
С	А			
1,6	1,8	1,7	4,0	0,3
2,0	2,4	2,2	5,0	
2,5	2,9	2,7	6,0	
3,0	3,4	3,2	7,0	0,5
3,5	—	3,7	8,0	
4,0	4,5	4,3	9,0	0,8
5,0	5,5	5,3	10,0	1,0
6,0	6,6	6,4	12,0	1,6
8,0	9,0	8,4	16,0	
10,0	11,0	10,5	20,0	2,0
12,0	13,5	13,0	24,0	2,5
14,0	15,5	15,0	28,0	
16,0	17,5	17,0	30,0	3,0
18,0	20,0	19,0	34,0	
20,0	22,0	21,0	37,0	
22,0	24,0	23,0	39,0	
24,0	26,0	25,0	44,0	4,0
27,0	30,0	28,0	50,0	
30,0	33,0	31,0	56,0	
33,0	—	34,0	60,0	5,0
36,0	39,0	37,0	66,0	
39,0	—	40,0	72,0	6,0
42,0	45,0	43,0	78,0	7,0
48,0	52,0	50,0	92,0	8,0

Примеры условного обозначения шайбы исполнения I класса точности А для крепежной детали с диаметром резьбы 12 мм, с толщиной, установленной в стандарте, из стали марки 08кп, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм хромированным:

Шайба А.12.01.08кп.016 ГОСТ 11371—78

То же, исполнения 2:

Шайба 2.12.01.08кп.016 ГОСТ 11371—78

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.2. **(Исключен, Изм. № 2).**

1.3. Теоретическая масса шайб приведена в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

1.4. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается изготавливать шайбы с другими толщинами.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).