

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР****Приспособления станочные
ШАЙБЫ РЕЗЬБОВЫЕ**

Конструкция

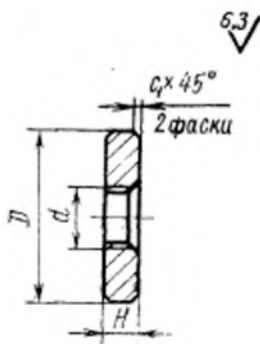
Holdings devices. Threaded washers.
Design

ГОСТ

12219—66

Дата введения 01.07.67

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



Размеры в мм

Обозначения шайб	Применяемость	D	H	d	s	Масса, кг
7019-0211		5,5	2	M3	0,6	0,0003
0212		7,5	3	M4		0,0007
0213		9,0		M5		0,0010
0214		11,0	4	M6		0,0021
0215		15,0				0,0050
0216		17,0				0,0070
0217		21,0	5	M8	1,0	0,0120
0218		25,0				0,0190
0219		30,0				6
0220		38,0	8	M12	1,6	0,0640
0221		42,0				0,0800
0222		46,0				10
7019-0223		58,0				0,1915

Пример условного обозначения резьбовой шайбы диаметром $D=5,5$ мм:

Шайба 7019-0211 ГОСТ 12219—66

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—74. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 35.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$,

$$-\frac{1_2}{2}$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Резьба метрическая по ГОСТ 24705—81. После допуска резьбы — 6H по ГОСТ 16093—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4а. Размеры фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80.

(Введен дополнительно, 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 таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Пример применения резьбовой шайбы указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ РЕЗЬБОВОЙ
ШАЙБЫ