

Приспособления станочные
ШАЙБЫ УВЕЛИЧЕННЫЕ

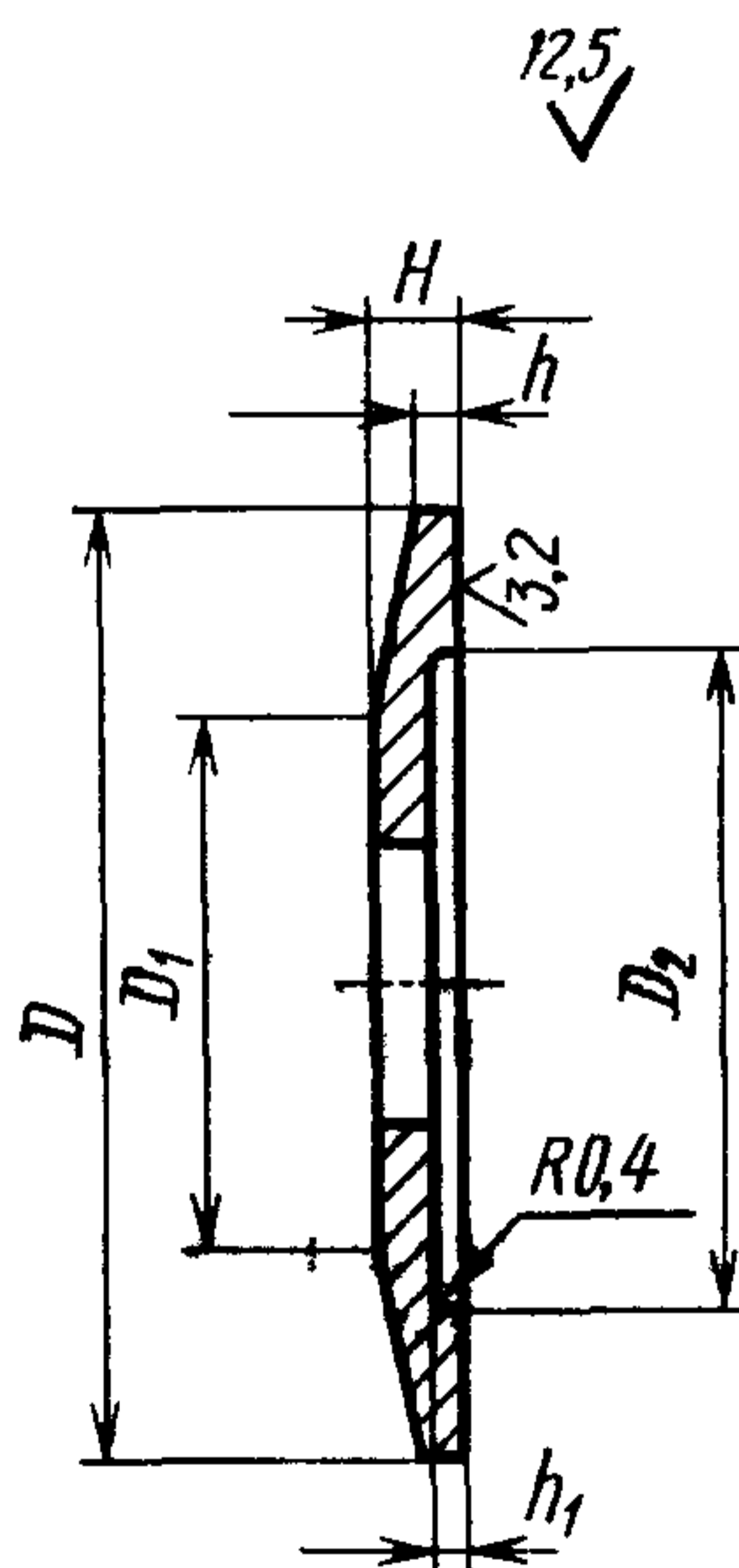
Конструкция

Holding devices. Multiplied washers.
Design

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 | | | 0,001 |
| 0272 | | 4 | 16 | 8 | | 1,5 | 1,0 | | 0,002 |
| 0273 | | 5 | 20 | 10 | — | 2,0 | | | 0,003 |
| 0274 | | 6 | 25 | 12 | | 2,0 | | | 0,004 |
| 0275 | | 8 | 32 | 16 | 20 | 3,0 | | 0,5 | 0,012 |
| 0276 | | 10 | 40 | 20 | 25 | 3,0 | 1,5 | | 0,019 |
| 0277 | | 12 | 48 | 25 | 32 | 4,0 | | | 0,033 |
| 0278 | | 16 | 55 | 32 | 40 | 4,0 | | 0,8 | 0,043 |
| 0279 | | 20 | 65 | 38 | 45 | 5,0 | 2,0 | | 0,079 |
| 0280 | | 24 | 80 | 45 | 55 | 6,0 | | | 0,140 |
| 0281 | | 30 | 95 | 50 | 70 | 8,0 | 3,0 | 1,0 | 0,258 |
| 7019-0282 | | 36 | 110 | 68 | 80 | 8,0 | 3,0 | 1,0 | 0,370 |

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

Шайба 7019-0271 ГОСТ 12218—66

(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).

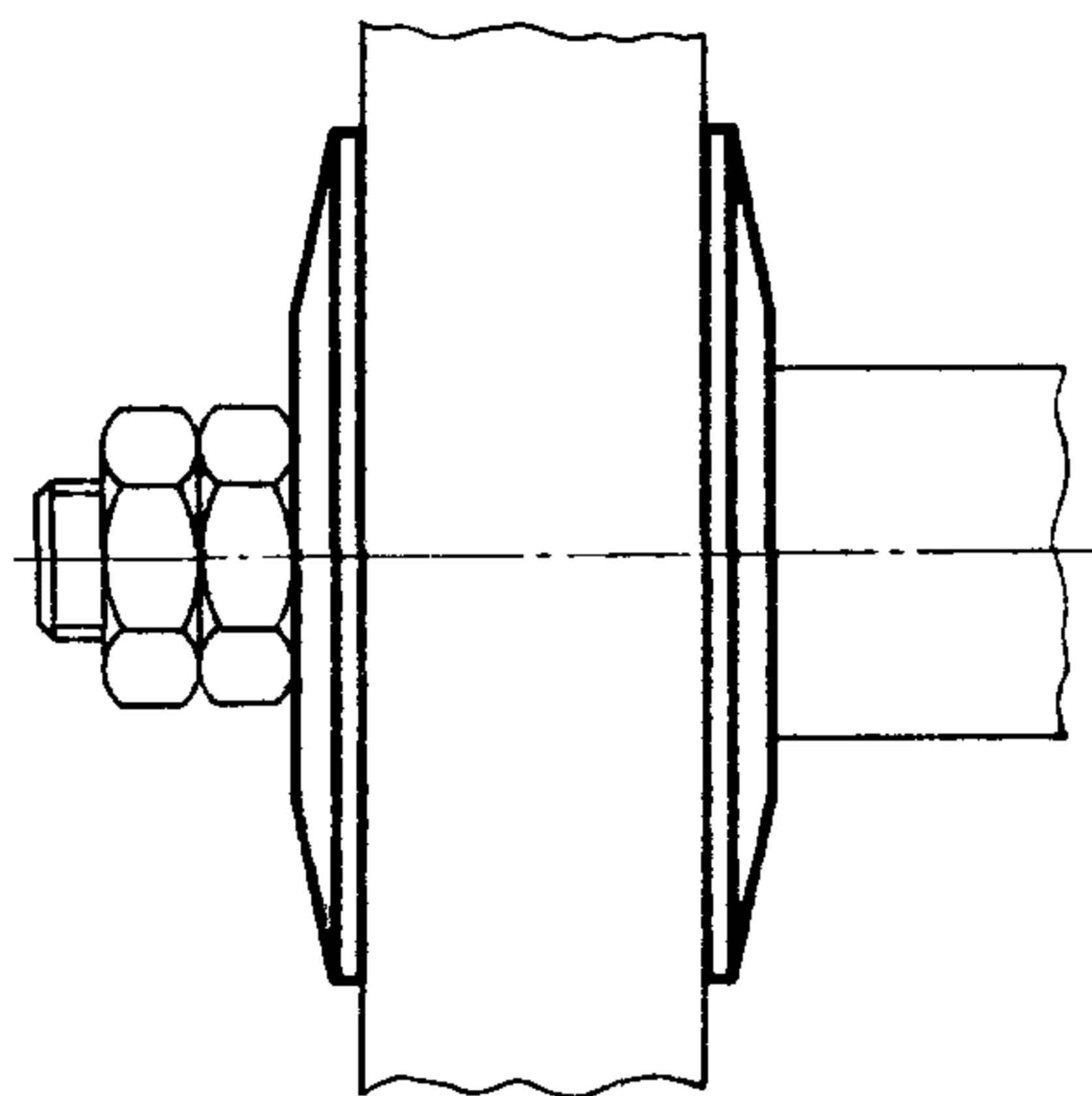
6. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Пример применения увеличенных шайб указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УВЕЛИЧЕННЫХ
ШАЙБ**



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова; В. М. Шарков

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 941

3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 387—60

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|--------------------------------------------|--------------|
| ГОСТ 9 306—85 | 5 |
| ГОСТ 380—71 | 2 |
| ГОСТ 11284—75 | 2а |

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

7. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 587)