

**ШАЙБЫ УВЕЛИЧЕННЫЕ. Классы точности А и С**      **ГОСТ**  
**Технические условия**      **6958-78**

Enlarged washers. Product grades A and C  
 Specifications

ОКП 12 8000

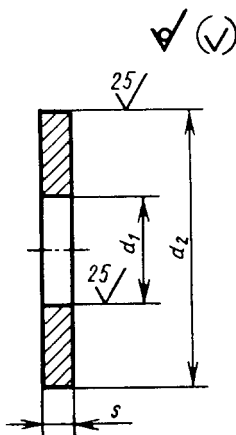
Срок действия с 01.01.79  
 до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на увеличенные шайбы классов точности А и С для крепежных деталей диаметром резьбы от 1 до 48 мм.  
 (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

### 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. С 01.01.89 шероховатость поверхностей не нормируется, кроме указанной в ГОСТ 18123-82.

Пример условного обозначения увеличенной шайбы класса точности А для крепежной детали с диаметром резьбы 12 мм, с толщиной, установленной в стандарте, из стали марки 0,8 кп, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм хромированным:

*Шайба А 12.01.08кп.016. ГОСТ 6958-78*

1.2. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается:

изготавливать шайбы с другими толщинами;

изготавливать шайбы с внутренними диаметрами 12,5; 14,5 и 16,5 мм.

1.1, 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2)

1.3. Теоретическая масса шайб приведена в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Таблица 1

| Диаметр<br>резьбы<br>крепежной<br>детали | $d_1$          |      | $d_1$ | s    |
|--|----------------|------|-------|------|
|  | Класс точности |      |       |      |
|  | А              | С    |       |      |
| 1,0                                      | 1,1            | 1,2  | 4,0   | 0,3  |
| 1,2                                      | 1,3            | 1,4  | 4,0   | 0,3  |
| 1,6                                      | 1,7            | 1,8  | 5,0   | 0,3  |
| 2,0                                      | 2,2            | 2,4  | 6,0   | 0,5  |
| 2,5                                      | 2,7            | 2,9  | 8,0   | 0,5  |
| 3,0                                      | 3,2            | 3,4  | 9,0   | 0,8  |
| 3,5                                      | 3,7            | 3,9  | 11,0  | 0,8  |
| 4,0                                      | 4,3            | 4,5  | 12,0  | 1,0  |
| 5,0                                      | 5,3            | 5,5  | 15,0  | 1,2  |
| 6,0                                      | 6,4            | 6,6  | 18,0  | 1,6  |
| 8,0                                      | 8,4            | 9,0  | 24,0  | 2,0  |
| 10,0                                     | 10,5           | 11,0 | 30,0  | 2,5  |
| 12,0                                     | 13,0           | 13,5 | 37,0  | 3,0  |
| 14,0                                     | 15,0           | 15,5 | 44,0  | 3,0  |
| 16,0                                     | 17,0           | 17,5 | 50,0  | 3,0  |
| 18,0                                     | 19,0           | 20,0 | 56,0  | 4,0  |
| 20,0                                     | 21,0           | 22,0 | 60,0  | 4,0  |
| 22,0                                     | 23,0           | 24,0 | 66,0  | 5,0  |
| 24,0                                     | 25,0           | 26,0 | 72,0  | 5,0  |
| 27,0                                     | 28,0           | 30,0 | 85,0  | 6,0  |
| 30,0                                     | 31,0           | 33,0 | 92,0  | 6,0  |
| 36,0                                     | 37,0           | 39,0 | 110,0 | 8,0  |
| 42,0                                     | -              | 45,0 | 125,0 | 10,0 |
| 48,0                                     | -              | 52,0 | 145,0 | 10,0 |

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Технические требования – по ГОСТ 18123-82.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2, 2.3. (Исключены, Изм. № 1).

2.4. Временная противокоррозионная защита, упаковка и маркировка тары – по ГОСТ 18160-72

(Введен дополнительно, Изм № 2).

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки шайб – по ГОСТ 17769-83.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Методы контроля шайб – по ГОСТ 18123-82.

Разд. 5 (Исключен, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Справочное

### МАССА СТАЛЬНЫХ ШАЙБ

| Диаметр резьбы крепежной детали, мм | Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг, класса точности |        | Диаметр резьбы крепежной детали, мм | Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг, класса точности |          |
|-------------------------------------|--|--------|-------------------------------------|--|----------|
|                                     | А  | С      |                                     | А  | С        |
| 1,0                                 | 0,028  | 0,027  | 12                                  | 22,000   | 21,630   |
| 1,2                                 | 0,027  | 0,026  | 14                                  | 32,000   | 31,560   |
| 1,6                                 | 0,045  | 0,044  | 16                                  | 41,000   | 40,340   |
| 2,0                                 | 0,095  | 0,092  | 18                                  | 68,000   | 67,140   |
| 2,5                                 | 0,178  | 0,174  | 20                                  | 78,000   | 77,000   |
| 3,0                                 | 0,350  | 0,343  | 22                                  | 118,000  | 116,000  |
| 3,5                                 | 0,532  | 0,525  | 24                                  | 131,000  | 139,000  |
| 4,0                                 | 0,890  | 0,870  | 27                                  | 238,000  | 234,000  |
| 5,0                                 | 1,452  | 1,436  | 30                                  | 277,000  | 273,000  |
| 6,0                                 | 2,796  | 2,770  | 36                                  | 529,000  | 522,000  |
| 8,0                                 | 6,130  | 6,000  | 42                                  | –  | 838,400  |
| 10,0                                | 12,170   | 12,000 | 48                                  | –  | 1129,606 |

П р и м е ч а н и е. Для определения массы шайб, изготавливаемых из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент:

0,356 – для алюминиевого сплава;

0,970 – для бронзы;

1,080 – для латуни.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

### ИСПОЛНИТЕЛИ

В.Г. Серегин, А.М. Свиридов, В.А. Сайков, А.М. Радченко, О.Д. Митрохина

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.06.78 № 1676

**3. Срок проверки 1992 г.**  
периодичность проверки 5 лет

**4. В стандарт** введены международные стандарты ИСО 887-1983 ИСО 7093-1983 (Е)

**5. ВЗАМЕН ГОСТ 6958-68**

### 6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 17769-83                           | 3.1          |
| ГОСТ 18123-82                           | 2.1; 4.1     |
| ГОСТ 18160-72                           | 2.4          |

**7. ПЕРЕИЗДАНИЕ** (февраль 1989 г.) С ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в ноябре 1983 г., в марте 1988 г. (ИУС 2-84, 6-88).

**8. Проверен в 1987 г.** Срок действия продлен до 01.01.94 (Постановление Госстандарта СССР от 28.03.88 № 775)