

Приспособления станочные
ШАЙБЫ УВЕЛИЧЕННЫЕ

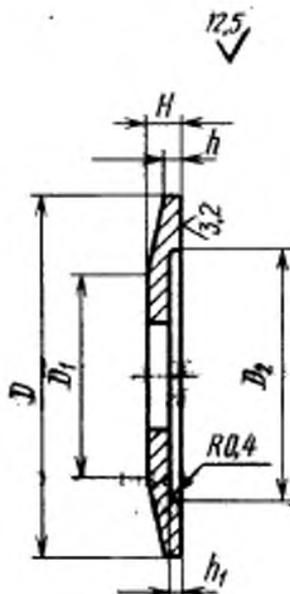
Конструкция

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	1,0	—	0,001
0272		4	16	8	—				0,002
0273		5	20	10		2,0	—	—	0,003
0274		6	25	12					0,004
0275		8	32	16	20	3,0	0,5	—	0,012
0276		10	40	20	25				0,019
0277		12	48	25	32	4,0	—	—	0,033
0278		16	55	32	40				0,043
0279		20	65	38	45	5,0	0,8	—	0,079
0280		24	80	45	55				6,0
0281		30	95	60	70	8,0	3,0	1,0	0,258
7019-0282		36	110	68	80				

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: $H14, h14,$

$$\pm \frac{t_2}{2}$$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. (Отменен, Изм. № 1).

5. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

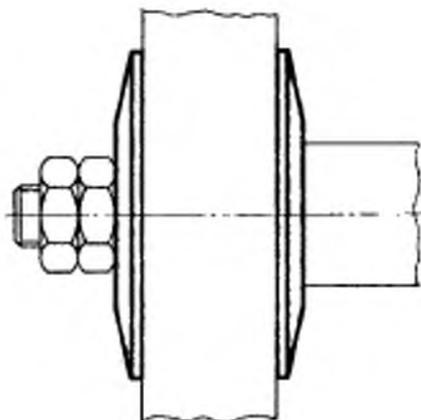
6. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Пример применения увеличенных шайб указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ УВЕЛИЧЕННЫХ
ШАРЬ**



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)