|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ГОСТ 6958-78 : ШАЙБЫ УВЕЛИЧЕННЫЕ. КЛАССЫ ТОЧНОСТИ А И С**http://www.metiz.net/files/catalog_images/6958-78.jpg?1239371554Настоящий стандарт распространяется на увеличенные шайбы классов точности А и С для крепежных деталей диаметром резьбы от 1 до 48 мм. 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 хроматированным: Шайба А 12.01.08кп.016. ГОСТ6958-78

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Диаметр резьбы крепежной детали | d1 | d1 | s |
| Класс точности |
| А | С |
| 1,01,21,62,02,53,03,54,05,06,08,010,012,014,016,018,020,022,024,027,030,036,042,048,0 | 1,11,31,72,22,73,23,74,35,36,48,410,513,015,017,019,021,023,025,028,031,037,0-- | 1,21,41,82,42,93,43,94,55,56,69,011,013,515,517,520,022,024,026,030,033,039,045,052,0 | 4,04,05,06,08,09,011,012,015,018,024,030,037,044,050,056,060,066,072,085,092,0110,0125,0145,0 | 0,30,30,30.50,50,80,81.01.21,62,02.53,03,03.04,04,05,05,06.06,08,010,010,0 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Диаметр резьбы крепежнойдетали, мм | Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг, класса точности | Диаметр резьбы крепежнойдетали, мм | Теоретическая масса 1000 шт. шайб, кг, класса точности |
| А | С | А | С |
| 1,01,21,62,02,53,03,54,05,06,08,010,0 | 0,0280,0270,0450,0950,1780,3500,5320,8901,4522,7966,13012,170 | 0,0270,0260,0440,0920,1740,3430,5250,8701,4362,7706,00012,000 | 121416182022242730364248 | 22,00032,00041,00068,00078,000118,000131,000238,000277,000529,000-- | 21,63031,56040,34067,14077,000116,000139,000234,000273,000522,000838,4001129,606 |

  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. |