

ГОСТ 18123—82

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# ШАЙБЫ

## ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2006

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т**

**ШАЙБЫ**  
**Общие технические условия**  
 Washers. General specifications

**ГОСТ**  
**18123—82**  
**Взамен**  
**ГОСТ 18123—72**

МКС 21.060.30  
 ОКП 12 8000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2 июня 1982 г. № 2256 дата введения установлена

01.01.84

Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

Настоящий стандарт распространяется на шайбы: плоские круглые по ГОСТ 6958—78; ГОСТ 9649—78; ГОСТ 10450—78; ГОСТ 11371—78, косые квадратные по ГОСТ 10906—78 и стопорные по ГОСТ 11872—89; ГОСТ 13463—77; ГОСТ 13464—77; ГОСТ 13465—77; ГОСТ 13466—77 классов точности А и С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 219—75.

### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Шайбы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и стандартов на конкретные виды шайб.

1.2. Схема построения условного обозначения шайб приведена в приложении.

1.3. Марки материалов и их условные обозначения должны соответствовать указанным в табл. 1. По соглашению между потребителем и изготовителем допускается изготавливать шайбы из материала, не указанного в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Материал			
Вид	Марка	Обозначение стандарта	Условное обозначение марки (группы)
Углеродистые стали	08, 08кп 10, 10кп	ГОСТ 1050—88	01
	Ст3 Ст3кп	ГОСТ 380—94	02
	15	ГОСТ 1050—88	03
	20		04
	35		05
	45		06

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в августе 1985 г., мае 1988 г.  
 (ИУС 11—85, 8—88).

Материал			
Вид	Марка	Обозначение стандарта	Условное обозначение марки (группы)
Легированные стали	40Х 30ХГСА	ГОСТ 4543—71	11
Коррозионно-стойкие стали	12Х18Н10Т	ГОСТ 5632—72	21
	20Х13		22
Латуни	Л63 ЛС59—1	ГОСТ 15527—2004	32
	Л63 антимагнитная		33
Бронза	БрАМц9—2	ГОСТ 18175—78	34
Медь	М3	ГОСТ 859—2001	38
Алюминиевые сплавы	АМг5	ГОСТ 4784—97	31
	Д1		35
	АД1		37

1.4. Шайбы изготовляют с покрытиями или без покрытий. Виды покрытий, их условное обозначение и толщина — по ГОСТ 1759.0—87, ГОСТ 1759.1—82, ГОСТ 1759.2—82, ГОСТ 1759.3—83, ГОСТ 1759.4—87, ГОСТ 1759.5—87. Допускается применять другие виды покрытий по ГОСТ 9.306—85.

1.3, 1.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.5. Технические требования к покрытиям — по ГОСТ 9.301—86.

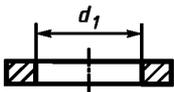
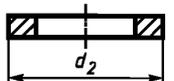
1.6. Поверхности шайб должны быть без трещин, раковин, надрывов, острых кромок, заусенцев, ржавчины.

Допускаются риски, вмятины, замятые заусенцы и срывы металла на цилиндрической поверхности и дефекты поверхности, установленные техническими требованиями на исходный материал.

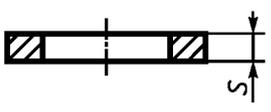
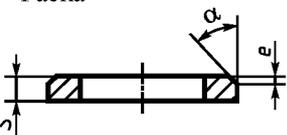
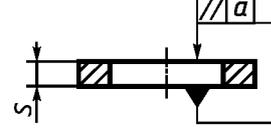
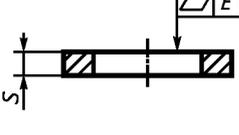
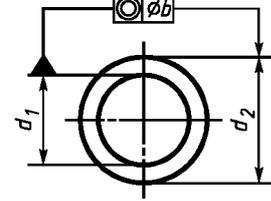
1.7. Параметр  $Ra$  шероховатости опорных поверхностей класса точности А — не более 3,2 мкм. (Измененная редакция, Изм. № 2).

1.8. Поля допусков и предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей шайб должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм		
Наименование размера и вид допуска	Поля допусков и предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей для шайб класса точности	
	А	С
Отверстие 	Н13 Н14 для $s > 4$ Шайбы для пальцев — Н11 стопорные шайбы — Н12	
	$s$ До 4,0 Св. 4,0	$s_1$ не менее 0,5 $s_{ном}$ 0,3 $s_{ном}$
Наружный диаметр 	h14 h15 для $s > 4$	

мм

Наименование размера и вид допуска	Поля допусков и предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей для шайб класса точности			
	А		С	
Толщина 	s		s	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
	До 0,5 Св. 0,5 » 1,0 » 1,0 » 2,5 » 2,5 » 4,0 » 4,0 » 6,0 » 6,0 » 10,0 » 10,0 » 20,0	±0,05 ±0,10 ±0,20 ±0,30 ±0,60 ±1,00 ±1,20	До 1,0 Св. 1,0 » 2,5 » 2,5 » 4,0 » 4,0 » 6,0 » 6,0 » 10,0 » 10,0 » 20,0	±0,2 ±0,3 ±0,6 ±1,0 ±1,2 ±1,6
Фаска* 	$\alpha$ от 30 до 45 ° $e_{\min} = 0,25 s$ $e_{\max} = 0,50 s$		—	
Допуск параллельности для плоских круглых шайб 	s	a, не более	s	a, не более
	До 0,5 Св. 0,5 » 1,0 » 1,0 » 2,5 » 2,5 » 4,0 » 4,0 » 6,0 » 6,0 » 10,0 » 10,0 » 20,0	0,025 0,050 0,100 0,150 0,200 0,300 0,400	До 1,0 Св. 1,0 » 2,5 » 2,5 » 4,0 » 4,0 » 6,0 » 6,0 » 10,0 » 10,0 » 20,0	0,2 0,2 0,3 0,5 0,6 1,0
Допуск плоскостности для плоских круглых шайб 	s	E	s	E
	До 0,5 Св. 0,5 » 1,0 » 1,0 » 2,5 » 2,5 » 4,0 » 4,0 » 6,0 » 6,0 » 10,0 » 10,0 » 20,0	0,05 0,10 0,20 0,30 0,40 0,60 1,00	До 1,0 Св. 1,0 » 2,5 » 2,5 » 4,0 » 4,0 » 6,0 » 6,0 » 10,0 » 10,0 » 20,0	0,25 0,50 0,80 1,20 1,80 3,00
Допуск соосности 	$d_2$	b	$d_2$	b
	До 50 Св. 50	2 IT12 2 IT13	До 50 Св. 50	2 IT15 2 IT16

\* Допускается вместо фаски скругление радиусом, равным  $e$ .

Допуск перпендикулярности цилиндрических поверхностей к опорным поверхностям плоских круглых шайб толщиной свыше 3 мм — не более 6° для класса точности С и не более 3° для класса точности А; косых квадратных шайб — не более 5°.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.9. По требованию потребителя шайбы должны изготавливаться термически обработанными.

1.10. Лапки стопорных шайб не должны ломаться и иметь трещины при их двукратном загибе и отгибе на угол 90°.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

1.11. Временная противокоррозионная защита, упаковка и маркировка тары — по ГОСТ 18160—72.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки шайб — по ГОСТ 17769—83.

При приемке шайб главными геометрическими параметрами следует считать: диаметр отверстия, наружный диаметр, толщину, соосность.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

## 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Внешний вид шайб проверяют визуально. Допускается использовать лупу с увеличением  $3\times$ .

3.2. Контроль качества покрытий — по ГОСТ 9.302—88.

3.3. Шероховатость поверхности проверяют сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378—93 или приборами.

3.4. Размеры шайб проверяют предельными калибрами, шаблонами или универсальным измерительным инструментом.

3.5. Отклонение от перпендикулярности цилиндрических поверхностей шайб относительно опорных проверяют шаблонами или универсальным измерительным инструментом.

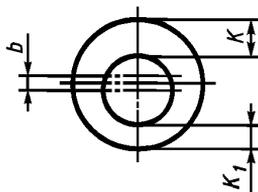
3.6. Отклонения от параллельности и плоскостности проверяют щупом, измеряя просвет между параллельными плитами, соприкасающимися с опорными поверхностями шайб, под действием усилия не более 20 Н (2 кгс).

Отклонение от плоскостности шайб допускается проверять универсальным измерительным инструментом.

Отклонение от параллельности шайб, изготавливаемых штамповкой, допускается не контролировать.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.7. Отклонение от соосности  $b$  диаметра отверстия относительно наружного диаметра определяют по разности размеров  $K$  и  $K_1$  (см. чертеж), измеряемых универсальным измерительным инструментом.



3.8. Для испытания на вязкость стопорную шайбу зажимают в тисках, лапки двукратно загибают и отгибают на угол  $90^\circ$ .

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Раздел 4. (Исключен, Изм. № 2).

