

ОСТ
НСТП 3100

*Взамен ОСТ 148, 149,
3952 и 8136*

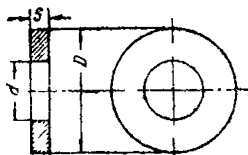
Шайбы черные

Настоящий стандарт распространяется на шайбы черные для металла под гайки шестигранные и для дерева под гайки шестигранные и квадратные.

Определение

Черной шайбой называется шайба, полученная способом вырубki из полосового, обручного или листового железа и не прошедшая дополнительных обработок своих поверхностей, кроме грубой очистки в барабане.

А. Размеры и допуски



1. Шайбы для металла под гайки шестигранные с метрической резьбой диаметром от 6 до 48 мм и с дюймовой резьбой диаметром от 1/4 до 2";

Продолжение ОСТ/НКТП 3100

Диаметр болта		Внутренний диаметр d шайбы в мм		Наружный диаметр D шайбы в мм		Толщина (S) шайбы в мм		Теоретический вес 1000 шт. в кг
мм	дюймы	номинальный размер	допускаемые отклонения	номинальный размер	допускаемые отклонения	номинальный размер	допускаемые отклонения	
6	1/4	7	+0,4	16	-0,4	1,5	+0,20	1,915
8	5/16	9	+0,4	18	-0,5	1,5	+0,20	2,248
10	3/8	11	+0,4	22	-0,5	2,0	+0,25	4,476
12	1/2	14	+0,4	28	-0,5	2,0	+0,25	7,250
14	—	16	+0,4	28	-0,5	3,0	+0,25	9,768
16	5/8	18	+0,4	34	-0,6	3,0	+0,25	15,39
18	—	20	+0,5	40	-0,6	3,0	+0,25	22,20
—	3/4	22	+0,5	40	-0,6	3,0	+0,25	20,65
20	—	22	+0,5	40	-0,6	4,0	+0,5	27,52
22	7/8	24	+0,5	46	-0,6	4,0	+0,5	37,98
24	—	26	+0,5	46	-0,6	4,0	+0,5	35,51
—	1	28	+0,5	52	-0,8	4,0	+0,5	47,35
27	—	30	+0,5	52	-0,8	5,0	+0,5	55,62
30	1 1/8	32	+0,7	55	-0,8	5,0	+0,5	61,69
—	1 1/4	34	+0,7	62	-0,8	5,0	+0,5	82,87
36	—	38	+0,7	68	-0,8	6,0	+0,5	117,60
—	1 1/2	40	+0,7	75	-0,8	6,0	+0,5	148,90
42	—	46	+0,7	80	-0,9	6,0	+0,5	158,50
—	1 3/4	46	+0,7	85	-0,9	8,0	+0,5	252,00
48	—	52	+0,8	90	-0,9	8,0	+0,5	266,10
—	2	55	+0,8	100	-0,9	8,0	+0,5	344,00

Пример обозначения шайбы „черной под шестигранную гайку“

к болту $\varnothing 18$ мм. Шайба черная 18 ОСТ/НКТП 3100 для металла

„ „ $\varnothing 3/4$ дюйма „ „ $3/4$ „ 3100 „ „

2. Шайбы для дерева под гайки шестигранные и квадратные с метрической резьбой диаметром: от 6 до 20 мм и с дюймовой резьбой диаметром от 1/4 до 3/4":

Диаметр болта		Внутренний диаметр d шайбы в мм		Наружный диаметр D шайбы в мм		Толщина (S) шайбы в мм		Вес 1000 шт. в кг
мм	дюймы	номинальный размер	допускаемые отклонения	номинальный размер	допускаемые отклонения	номинальный размер	допускаемые отклонения	
6	1/4	7	+0,4	18	-0,5	1,5	+0,20	2,544
8	5/16	9	+0,4	22	-0,5	2,0	+0,25	4,989
10	3/8	11	+0,4	28	-0,5	2,0	+0,25	8,175
12	1/2	14	+0,4	34	-0,6	3,0	+0,25	17,16
14	—	16	+0,4	38	-0,6	3,0	+0,25	21,98
16	5/8	18	+0,5	46	-0,6	4,0	+0,50	44,19
18	—	20	+0,5	50	-0,8	4,0	+0,50	51,79
20	3/4	22	+0,5	52	-0,8	4,0	+0,50	54,75

Продолжение ОСТ/НКТП 3100

Пример обозначения шайбы черной под шестигранную гайку с диаметром

болта 18 мм. „Шайба черная 18 ОСТ/НКТП 3100 для дерева“

” $\frac{3}{4}$ ” ” ” $\frac{3}{4}$ ” ” ” 3100 ” ”

Б. Технические условия

3. Шайбы изготавливаются из стали марок от 0 до 4 по ОСТ/НКТП 2897 и 2899.

4. На поверхности шайбы допускаются:

- а) мелкие плены, полосовины и бугорки не выше 0,3 мм;
- б) замятые заусенцы для шайб под резьбу:

до $\frac{1}{2}$ ” — 12 мм не более 0,5 мм
 выше $\frac{1}{2}$ ” — 12 ” ” ” 1 ”

в) конусность боковых поверхностей в пределах 7°.

В. Правила приемки

5. Шайбы предъявляются к сдаче партиями. Размер партии устанавливается договором между поставщиком и заказчиком.

6. Для наружного осмотра и обмера отбирается по усмотрению приемщика 0,1% от предъявленной к приемке партии шайб, но не менее 50 шт. Если среди отобранных шайб окажутся отступления от настоящих технических условий, то партия должна быть заводом пересортирована и предъявлена к вторичному наружному осмотру и обмеру. При второй приемке отбирается двойное количество шайб и если среди отобранных шайб окажутся шайбы, не удовлетворяющие настоящему стандарту, то вся партия бракуется.

Г. Упаковка и маркировка

7. Шайбы должны быть смазаны предохраняющим от ржавчины веществом.

8. Упаковка производится в деревянных ящиках весом брутто до 80 кг.

9. В один ящик упаковываются шайбы только одного размера.

10. На ящиках стойкой краской отмечаются: размер шайб, номер ОСТ, вес нетто, марка завода и клеймо ОТК.

Внесен Главметизом. Утвержден 16/II 1937 г. Срок введения 1/IV 1937 г.