

**ГОСТ 11371—78**

**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**  
**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2008

**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**  
**Технические условия**  
 Washers. Specifications

**ГОСТ**  
**11371—78**

 МКС 21.060.30  
 ОКП 12 8000

 Дата введения 01.01.79

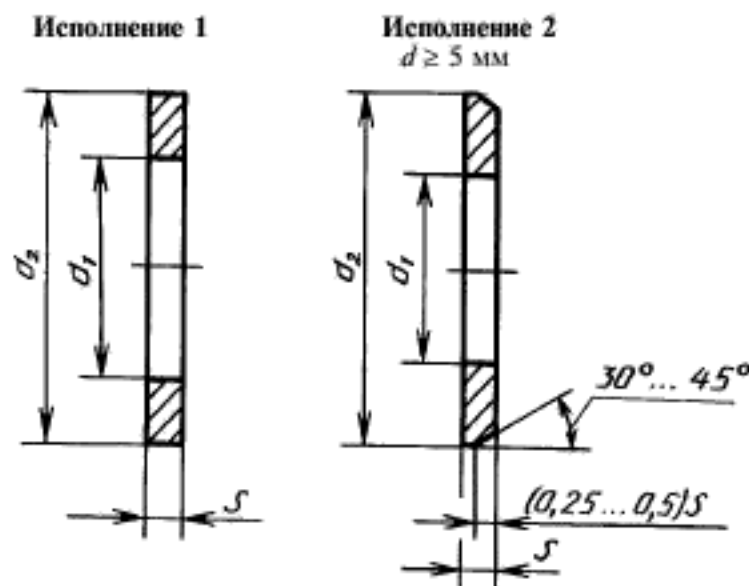
Настоящий стандарт распространяется на шайбы нормального ряда классов точности А и С для крепежных деталей диаметром резьбы от 1 до 48 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 280—89, СТ СЭВ 281—87.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Шайбы должны изготавливаться:  
 исполнения 1 — классов точности А и С  
 исполнения 2 — класса точности А



мм

Диаметр резьбы крепежной детали $d$	$d_1$		$d_2$	$s$
	Класс точности			
	С	А		
1,0	1,2	1,1	3,5	0,3
1,2	1,4	1,3	4,0	
1,4	1,6	1,5		

Диаметр резьбы крепежной детали $d$	$d_1$		$d_2$	$S$
	Класс точности			
	С	А		
1,6	1,8	1,7	4,0	0,3
2,0	2,4	2,2	5,0	
2,5	2,9	2,7	6,0	0,5
3,0	3,4	3,2	7,0	
3,5	—	3,7	8,0	
4,0	4,5	4,3	9,0	0,8
5,0	5,5	5,3	10,0	1,0
6,0	6,6	6,4	12,0	1,6
8,0	9,0	8,4	16,0	
10,0	11,0	10,5	20,0	2,0
12,0	13,5	13,0	24,0	2,5
14,0	15,5	15,0	28,0	
16,0	17,5	17,0	30,0	3,0
18,0	20,0	19,0	34,0	
20,0	22,0	21,0	37,0	
22,0	24,0	23,0	39,0	
24,0	26,0	25,0	44,0	
27,0	30,0	28,0	50,0	4,0
30,0	33,0	31,0	56,0	
33,0	—	34,0	60,0	5,0
36,0	39,0	37,0	66,0	
39,0	—	40,0	72,0	6,0
42,0	45,0	43,0	78,0	7,0
48,0	52,0	50,0	92,0	8,0

Примеры условного обозначения шайбы исполнения I класса точности А для крепежной детали с диаметром резьбы 12 мм, с толщиной, установленной в стандарте, из стали марки 08кп, с цинковым покрытием толщиной 6 мкм хромированным:

*Шайба А.12.01.08кп.016 ГОСТ 11371—78*

То же, исполнения 2:

*Шайба 2.12.01.08кп.016 ГОСТ 11371—78*

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

**1.2. (Исключен, Изм. № 2).**

1.3. Теоретическая масса шайб приведена в приложении.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

1.4. По согласованию между изготовителем и потребителем допускается изготавливать шайбы с другими толщинами.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

С. 3 ГОСТ 11371–78

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Технические требования — по ГОСТ 18123.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2, 2.3. (Исключены, Изм. № 1).

2.4. Твердость стальных шайб класса точности А должна составлять не менее 140HV, класса точности С — не менее 100 HV.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.5. Временная противокоррозионная защита, упаковка и маркировка тары — по ГОСТ 18160. (Введен дополнительно, Изм. № 2).

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки шайб — по ГОСТ 17769.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Методы контроля шайб — по ГОСТ 18123.

Разд. 5. (Исключен, Изм. № 2).

*ПРИЛОЖЕНИЕ*  
*Справочное*

## МАССА СТАЛЬНЫХ ШАЙБ

Диаметр резьбы крепежной детали, мм	Теоретическая масса 1000 шт., кг, для исполнений		
	1		2
	Класс точности		
	С	А	
1,0	0,020	0,020	—
1,2	0,026	0,026	—
1,4	0,025	0,025	—
1,6	0,024	0,024	—
2,0	0,036	0,037	—
2,5	0,085	0,088	—
3,0	0,115	0,119	—
3,5	—	0,155	—
4,0	0,299	0,308	—
5,0	0,430	0,443	0,413
6,0	0,990	1,016	0,925
8,0	1,725	1,828	1,706
10,0	3,438	3,571	3,333
12,0	6,066	6,270	5,824
14,0	8,377	8,612	8,089

*Продолжение*

Диаметр резьбы крепежной детали, мм	Теоретическая масса 1000 шт., кг, для исполнений		
	1		2
	Класс точности		
	С	А	
16,0	10,976	11,295	10,491
18,0	13,976	14,697	13,782
20,0	16,361	17,156	16,157
22,0	17,470	18,339	17,285
24,0	31,058	32,315	30,211
27,0	39,438	42,298	39,898
30,0	50,456	53,612	50,917
33,0	—	75,303	70,809
36,0	87,350	92,033	87,078
39,0	—	132,513	124,748
42,0	175,088	182,680	171,256
48,0	283,956	294,013	276,397

**Примечание.** Для определения массы шайб, изготовленных из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент:

0,35 — для алюминиевого сплава;

0,97 — для бронзы;

1,08 — для латуни;

1,13 — для меди.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

С. 5 ГОСТ 11371—78

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.06.78 № 1674
3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 280—89 и СТ СЭВ 281—87
4. В СТАНДАРТ ВВЕДЕНЫ международные стандарты: ИСО 7089—83, ИСО 7090—83, ИСО 7091—83
5. ВЗАМЕН ГОСТ 11371—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	2.5

7. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)
8. ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в ноябре 1983 г., мае 1988 г., мае 1990 г. (ИУС 2—84, 8—88, 8—90)