



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ШАЙБЫ  
РАЗМЕРЫ  
ГОСТ 11371—68**

**Издание официальное**

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

**Москва**

Шайбы  
РАЗМЕРЫ

Washers Dimensions

ГОСТ  
11371—68\*Взамен  
ГОСТ 11371—65

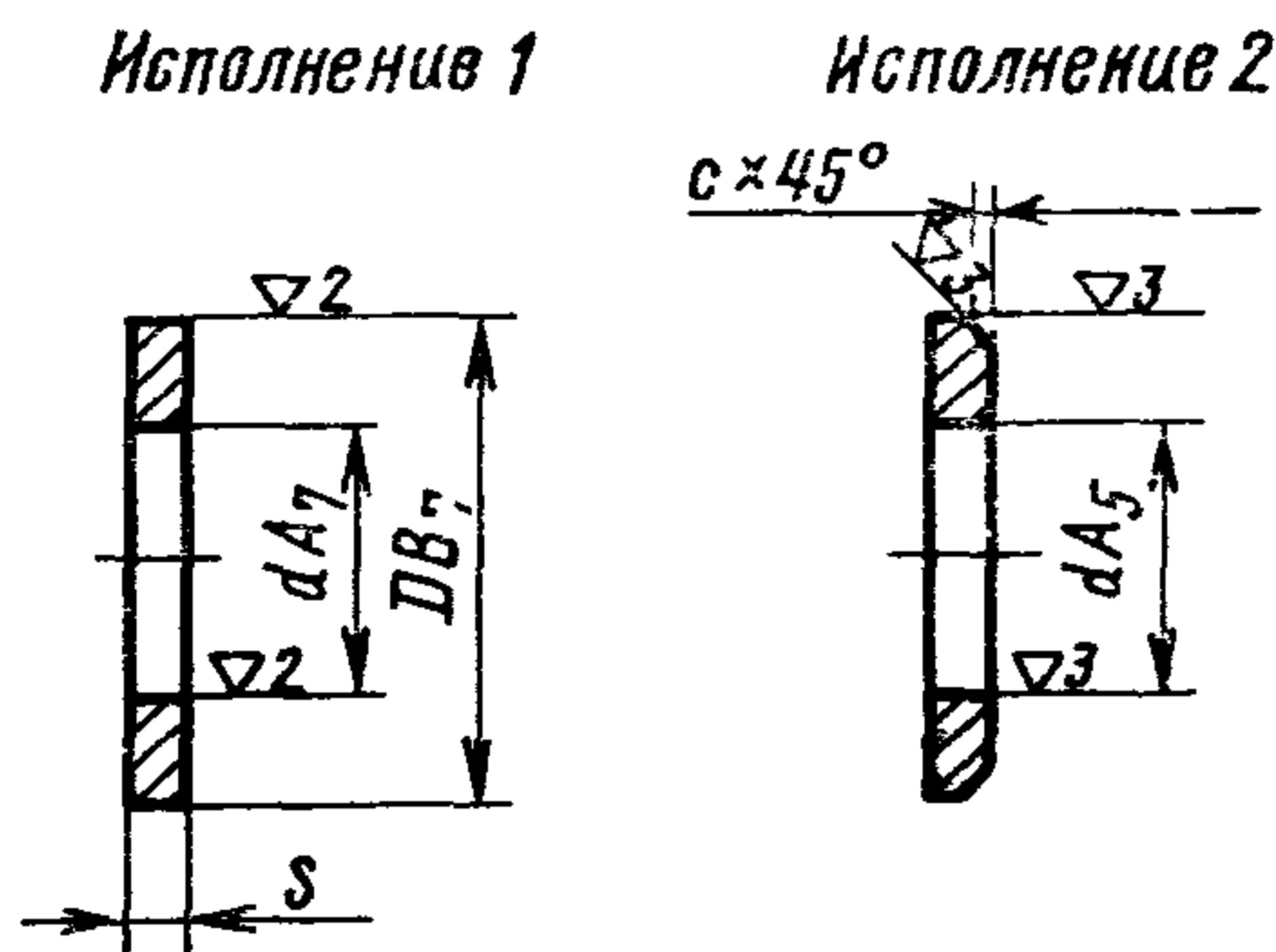
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 19/1 1968 г. Срок введения установлен

с 1/VII 1968 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Соответствует Рекомендации по стандартизации Совета Экономической Взаимопомощи (СЭВ) РС 274—64.

1. Размеры шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (октябрь 1973 г.) с изменением № 2, опубликованным в июле 1973 г.

© Издательство стандартов, 1974

мм

Диаметр стержня крепежной детали	<i>d</i>	<i>D</i>	<i>s</i>	<i>c</i>	Предельное радиальное биение
1	1,2	3,5	0,3	—	0,4
1,2	1,4				
1,4	1,6				
1,6	1,7				
2	2,2	5,0	0,5	—	0,6
2,5	2,7				
3	3,2				
4	4,3				
5	5,3	10	1,0	0,3	0,8
6	6,4	12,5	1,6	0,4	
8	8,4	17,0	2,0	0,5	
10	10,5	21	2,5	0,6	
12	13	24	3,0	0,8	1,0
14	15	28			
16	17	30			
18	19	34			
20	21	37	4,0	1,0	1,2
22	23	39			
24	25	41			
27	28	50			
30	31	56	5,0	1,2	1,4
36	37	66			
42	43	78			
48	50	92			
			8,0	2,0	1,6

Пример условного обозначения шайбы исполнения 1, диаметром 12 мм, установленной толщины, из материала группы 01, с покрытием 05:

*Шайба 12.01.05 ГОСТ 11371—68*

То же, исполнения 2, допускаемой толщины 4,0 мм, из материала группы 04, с покрытием 01 толщиной 6 мкм:

*Шайба 2.12×4.04.016 ГОСТ 11371—68.*

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 7 1973 г.).

2. В технически обоснованных случаях допускается по соглашению сторон:

а) изготовление шайб толщиной 0,1; 0,2; 0,3; 0,5; 0,8; 1,0; 1,2; 1,4; 1,5; 1,6; 2,0; 2,5; 3,0; 4,0; 5,0; 6,0; 8,0 и 10 мм при соблюдении условия  $2s < (D - d)$ ;

б) применять шайбы с внутренними диаметрами 12,5; 14,5; 16,5 и 18,5 мм вместо 13; 15; 17 и 19 мм;

в) (Отменен — «Информ. указатель стандартов» № 7 1973 г.).

3. При изготовлении шайб из проволоки, прутков или труб допускается применять шайбы с наружными диаметрами 12; 17; 36; 40; 45 и 67 мм вместо 12,5; 17,5; 37; 39; 44 и 66 мм.

4. Технические требования — по ГОСТ 18123—72.

---

Замена

ГОСТ 18123—72 введен взамен ГОСТ 6960—68.

Справочная таблица массы стальных шайб

Диаметр стержня крепежной детали в мм	Масса 1000 шт. сталь- ных шайб в кг $\approx$	Диаметр стержня крепежной детали в мм	Масса 1000 шт. стальных шайб в кг $\approx$
1	0,020	12	6,27
1,2	0,026	14	10,3
1,4	0,025	16	11,3
1,6	0,031	18	13,7
2	0,078	20	22,9
2,5	0,108	22	24,5
3	0,119	24	32,3
4	0,308	27	52,9
5	0,443	30	67,1
6	0,853	36	110
8	2,32	42	157
10	4,08	48	276

Для определения массы шайб из алюминиевого сплава и латуни массы, указанные в таблице, следует умножить на коэффициенты: 0,356— для алюминиевого сплава; 1,083 — для латуни.

Редактор *Э. А. Абрамова*  
Технический редактор *А. М. Шкодина*  
Корректор *М. А. Онощенко*

Сдано в набор 04. 10. 73 Подп. в печ. 10. 01. 74 0,5 п. л. Тир. 10000

---

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1777