

ШТИФТЫ НАСЕЧЕННЫЕ
С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Б3 4—93/355 1000 =



ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН ТК 229 «Крепежные изделия»**
- 2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 22.07.93 № 193**
- 3 Стандарт подготовлен на основе аутентичного перевода международного стандарта ИСО 8746-86 «Штифты насеченные с полуциркульной головкой»**
- 4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

© Издательство стандартов, 1993

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ШТИФТЫ НАСЕЧЕННЫЕ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ

Технические условия

Pins grooved with round head
Specifications.

Дата введения 1995-01-01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает технические условия на на-
сеченные штифты с полукруглой головкой, имеющие три равно-
мерно расположенные продольные насечки по наружной поверх-
ности штифта, класса точности С, с名义альным диаметром d , от
1,4 до 20 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие
стандарты:

ГОСТ 9.301-86 ЕСЭКС Покрытия металлические и неметалли-
ческие неорганические. Общие требования

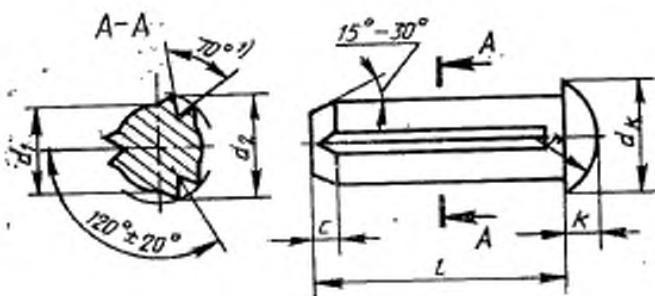
ГОСТ 9.303-84 ЕСЭКС Покрытия металлические и неметалли-
ческие неорганические. Общие требования к выбору

ГОСТ 17769-83 Изделия крепежные. Правила приемки

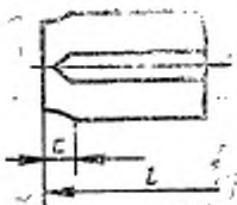
3 РАЗМЕРЫ

3.1 Размеры штифтов должны соответствовать указанным на
рисунке и таблице 1.

ИСПОЛНЕНИЕ А
Штифт с фаской на конце



ИСПОЛНЕНИЕ В
Штифты с направляющим концом (вариант
изготовления конца выбирается изготовителем)



¹⁾ Угол 70° применяется только на штифтах, изготовленных из стали, указанной в таблице 2. Угол насечки может изменяться в зависимости от пластичности материала.

Рисунок 1

3.2 Теоретическая масса указана в приложении А.

Таблица 1

		В миллиметрах													
d_1	номин.	1,4	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	-
d_1	макс.	1,4	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	-
d_1	мин.	1,35	1,55	1,95	2,425	2,925	3,9	4,9	6,9	7,85	9,85	11,6	15,8	19,8	
d_1	макс.	2,6	3,0	3,7	4,6	5,45	7,25	9,1	10,8	14,4	16	19	25	32	
d_1	мин.	2,5	2,6	3,5	4,2	4,95	6,75	8,5	10,2	13,6	14,9	17,7	23,7	30,7	
d_1	макс.	2,9	3,2	4,2	5,2	6,75	8,75	10,5	12,5	15,5	17,5	20,5	26,5	33,5	
d_1	мин.	0,9	1,1	1,5	1,5	1,95	2,05	3,15	3,75	5,0	7,4	8,4	10,9	13,9	
d_1	макс.	0,7	0,9	1,1	1,4	1,65	2,25	3,45	4,6	6,5	7,5	10	13	16	
r_m	номин.	1,4	1,6	1,9	2,4	2,8	3,8	4,6	5,7	7,5	8	9,5	13	16,5	
r_m	макс.	0,42	0,48	0,6	0,75	0,9	1,2	1,5	1,8	2,4	3,0	3,6	4,8	6	

1)

Диаметр описанной окружности $d_2^{(2)3}$

		Преп. откл.												
		±0,05					±0,10							
номин.	мин.	1,4	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20
номин.	макс.	1,5	1,7	2	2,6	3	4	5	6	8	10	12	16	20
3	2,8	3,2	4,3	5,3	1,50	1,70	2,15	2,70	3,20	4,25	5,25	6,30	8,30	10,35
4	3,7	4,3	5,3	6,3	6,3	7,7	8,3	9,7	10,3	12,4	16,4	20,5	24,5	29,5
5	4,7	5,3	6,3	7,7	8,3	9,7	10,3	11,6	12,4	16,4	20,5	24,5	29,5	34,5
6	6,7	6,3	7,7	8,3	9,7	10,3	11,6	12,4	16,4	20,5	24,5	29,5	34,5	39,5
8	7,7	8,3	9,7	10,3	11,6	12,4	16,4	20,5	24,5	29,5	34,5	39,5	40,5	
10	9,7	10,3	11,6	12,4	16,4	20,5	24,5	29,5	34,5	39,5	40,5			
12	11,6	12,4	16,4	20,5	24,5	29,5	34,5	39,5	40,5					
16	15,6	16,4	20,5	24,5	29,5	34,5	39,5	40,5						
20	19,5	20,5	24,5	29,5	34,5	39,5	40,5							
25	24,5	25,5	30,5	35,5	39,5	40,5								
30	29,5	30,5	35,5											
35	34,5	35,5												
40	39,5	40,5												

1) Стандартные линии указаны сплошными линиями.

2) Знаменития диаметра описанной окружности d_2 относятся только к штифтам, изготовленным из стали, указанной в таблице 2. При изготовлении штифтов из других материалов, например, из нержавеющей стали, размер d_2 должен быть согласован между изготавлителем и потребителем.

3) Диаметр описанной окружности насеченных штифтов проверяют калибрами-кольцами.

4 ПРИМЕНЕНИЕ

4.1 По краям насечек диаметр штифта d_2 превышает номинальный диаметр d_1 . Вследствие этого штифты, запрессованные в отверстие, равное номинальному диаметру d_1 , образуют прочное соединение.

4.2 Диаметр отверстия под насеченный штифт должен быть равен номинальному диаметру штифта d_1 . Поле допуска диаметра отверстия — Н 11.

5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Штифты должны изготавляться в соответствии с требованиями, указанными в таблице 2.

Таблица 2

Материал	Автоматная сталь, твердость от 125 до 245 HV Допускаются другие материалы по согласованию между потребителем и изготовителем
Насечки	Конструкция насечек выбирается изготовителем
Окончательная обработка поверхности	Штифты поставляются без покрытия, смазанные для защиты от коррозии или с покрытием по согласованию между потребителем и изготовителем Рекомендуемые покрытия: окисное, фосфатное или цинковое с хроматированием по ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.303 Допускаются другие покрытия по согласованию между потребителем и изготовителем. Все допуски относятся к размерам до нанесения покрытий
Качество поверхности	Изделия должны быть одинаковыми по качеству без отклонений формы и дефектов
Приемка	Правила приемки — до ГОСТ 17769

6 ОБОЗНАЧЕНИЕ

Пример условного обозначения насеченного штифта исполнения А с номинальным диаметром $d_1=6$ мм, и номинальной длиной $l=50$ мм, без покрытия:

Штифт 6×50 ГОСТ Р ИСО 8746—93

То же, исполнения В, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 6×50 Хим. Окс. прм ГОСТ Р ИСО 8746—93

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

Таблица А1

Масса штифтов

Длина <i>l</i> , мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов кг №, при nominalном диаметре <i>d</i> ,												
	1,4	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20
3	0,958	0,084	0,13	0,232	0,40	0,97							
4	0,970	0,100	0,16	0,271	0,50	1,07	1,77	2,07	3,34				
5	0,082	0,115	0,18	0,309	0,50	1,07	1,77	2,07	3,34				
6	0,094	0,131	0,21	0,348	0,50	1,27	2,37	3,74	7,49				
8	0,162	0,26	0,425	0,60	1,46	2,37	3,74	4,24	8,29	14,82			
10		0,31	0,502	0,76	1,65	2,67	4,24						
12			0,589	0,87	1,65	2,67	4,24	5,14	9,89	17,32	25,85		
16				1,09	2,05	3,37	5,14	6,94	11,49	19,72	29,45	59,03	
20					2,44	3,97	5,94	6,67	10,04	13,49	22,82	33,85	67,03
25						4,67	7,04						
30							8,24						
35								15,49	25,92	38,25	74,73		
40									17,39	29,02	42,75	79,63	
									19,39	32,02	47,75	90,53	155,1

УДК 621.886.1:006.354

Г37

Ключевые слова: крепежные изделия, штифты, насеченные штифты, технические условия, обозначение, теоретическая масса

ОКП 16 8000

Редактор *А. Л. Владимира*

Технический редактор *О. Н. Никитина*

Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в наб. 26.08.93. Подп. в печ. 15.10.93. Усл. л. л. 0.47. Усл. кр.-стт. 0.47.
Уч.изд. л. 0.30. Тираж 1281 экз. С 710.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Коломенский пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1821