

ГОСТ Р ИСО 8741—93

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ШТИФТЫ НАСЕЧЕННЫЕ С НАСЕЧКАМИ
ОБРАТНОЙ КОНУСНОСТИ НА ПОЛОВИНЕ
ДЛИНЫ ШТИФТА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Б3 5—93/357



ГОССТАНДАРТ РОССИИ

Москва

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН ТК 229 «Крепежные изделия»**
- 2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 28.07.93 № 192**
- 3 Стандарт подготовлен на основе аутентичного перевода ИСО 8741—86 «Штифты насеченные с насечками обратной конусности на половине длины штифта»**
- 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 НАСЕЧКАМИ ОБРАТНОЙ
КОНУСНОСТИ НА ПОЛОВИНĘ ДЛИНЫ ШТИФТА****Технические условия**

Pins grooved—Half-length reverse taper grooved.
Specifications

Дата введения 1995—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает технические условия на насеченные штифты, имеющие три равномерно расположенные конические насечки, сужающиеся к концу штифта, нанесенные продольно по наружной поверхности штифта и длину, равную половине длины штифта класса точности С с名义альным диаметром d_1 от 1,5 до 25 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.301—86 ЕСЭКС Покрытия металлические неметаллические неорганические. Общие требования

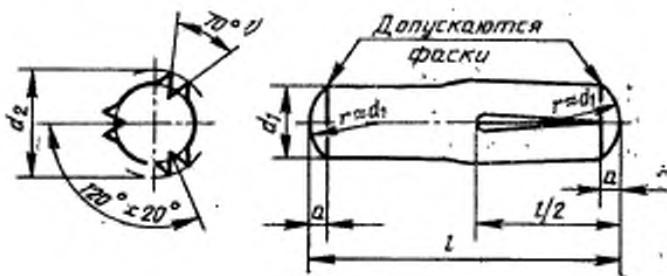
ГОСТ 9.303—84 ЕСЭКС Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

ГОСТ 17769—83 Изделия крепежные. Правила приемки

ГОСТ Р 50076—92 Штифты и штифты насеченные. Испытание на срез

3 РАЗМЕРЫ

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



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.

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.

- 1 -

Продолжение табл. I

d_1	Испытн.	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
$\sigma_{\text{сп}}$	пред. ф.ч.	log						hl							
$\sigma_{\text{сп}}$		0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	
Минимальная двойная каструля на средней		1,6	2,84	4,4	6,4	11,3	17,6	25,4	45,2	70,4	101,8	171	283	444	
<i>1)</i>															
d_1	Испытн.	0,05	+0,05						+0,10						
$\sigma_{\text{сп}}$	мкн.	Нагр.	+0,05						+0,10						
32	31,5	32,5	3,25						8,35						
35	34,5	35,5	4,25						10,30						
40	39,5	40,5	5,25						12,30						
45	44,5	45,5	6,30						16,30						
50	49,5	50,5	8,35						20,30						
55	54,25	55,75	10,40						25,30						
60	59,25	60,75	12,40						25,40						
65	64,25	65,75	16,40						20,40						
70	69,25	70,75	18,40						25,50						
75	74,25	75,75	20,45						25,50						
80	79,25	80,75	22,50						25,50						
85	84,25	85,75	24,50						25,50						

Продолжение табл. 1

d_1	НОМН.	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
прд. отк.		19												
d_{25}	0,2	0,26	0,3	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	
Минимальная двойная нагрузка на средний штифт (кН)	1,6	2,84	4,4	6,4	11,3	17,6	25,4	45,2	70,4	101,8	181	235	444	
d_1	1 ¹⁾													
НОМН.	МНН.	макс.	+0,95											
90	89,25	90,75												
95	94,25	95,75												
100	99,25	100,75												
120	119,25	120,75												
140	139,25	140,75												
160	159,25	160,75												
180	179,25	180,75												
200	199,25	200,75												

d_1	НОМН.	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
прд. отк.		19												
d_{25}	0,2	0,26	0,3	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	
Минимальная двойная нагрузка на средний штифт (кН)	1,6	2,84	4,4	6,4	11,3	17,6	25,4	45,2	70,4	101,8	181	235	444	
d_1	1 ¹⁾													
НОМН.	МНН.	макс.	+0,95											
90	89,25	90,75												
95	94,25	95,75												
100	99,25	100,75												
120	119,25	120,75												
140	139,25	140,75												
160	159,25	160,75												
180	179,25	180,75												
200	199,25	200,75												

1) Относится только к насеченным штифтам, изготовленным из стали, указанной в таблице 2.

2) Стандартные длины указаны между ступенчатыми линиями.

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

4) Диаметр описанной окружности насечений штифтов проверяют калибрами-кольцами.

5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Таблица 2

Материал	Автоматическая сталь, твердость от 125 до 245 НВ. 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, фосfatное 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
Испытание на срез	Испытание проводится по ГОСТ Р 50076
Приемка	Правила приемки — по ГОСТ 17769

6 ОБОЗНАЧЕНИЕ

Пример условного обозначения насеченного штифта с名义ным диаметром $d_1=6$ мм и名义ной длиной $l=50$ мм, без покрытия:

Штифт 6×50 ГОСТ Р ИСО 8741—93

То же, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 6×50 Хим. Окс. прм ГОСТ Р ИСО 8741—93

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

Масса штифтов

Диаметр d, мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг №, при конусе винтом диаметре d ₁ , мм												25
	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
8	0,111	0,20	0,310	0,40	0,56	0,99	1,5	2,7	5,5	11,1	23,1	41,1	61,1
10	0,139	0,25	0,385	0,462	0,67	1,16	1,8	2,2	3,1	6,3	11,1	24,9	44,2
12	0,166	0,30	0,462	0,539	0,78	1,28	2,0	2,5	3,6	7,1	12,3	26,6	47,3
14	0,194	0,35	0,539	0,616	0,89	1,58	2,5	3,4	4,4	7,9	13,6	28,4	50,5
16	0,222	0,40	0,616	0,694	1,00	1,77	2,8	4,0	5,3	9,5	14,8	21,1	34,9
18	0,250	0,44	0,694	0,771	1,11	1,97	3,1	4,4	6,7	11,1	17,3	24,9	44,2
20	0,277	0,49	0,771	0,848	1,22	2,17	3,4	4,9	7,1	12,3	18,5	26,6	47,3
22	0,34	0,54	0,848	0,925	1,33	2,37	3,7	5,3	8,7	13,6	21,6	31,1	55,2
24	0,59	0,64	1,002	1,092	1,44	2,56	4,0	5,8	10,3	16,0	23,1	35,5	63,1
26	0,69	0,69	1,079	1,155	1,55	2,76	4,3	6,2	11,1	17,3	24,9	44,2	69,0
30	0,76	0,76	1,156	1,156	1,67	2,96	4,6	6,7	11,1	17,3	24,9	44,2	69,0
32	—	—	—	—	1,78	3,16	4,9	7,1	12,6	19,7	28,4	50,5	78,9
35	—	—	—	—	1,94	3,45	5,4	7,8	13,8	21,6	31,1	55,2	86,3
40	—	—	—	—	2,22	3,94	6,2	8,9	15,8	24,7	35,5	63,1	98,6
45	—	—	—	—	4,44	6,9	10,0	17,8	27,8	40,0	71,0	111,0	173,4
50	—	—	—	—	4,93	7,7	11,1	19,7	30,8	44,4	78,9	123,3	192,6
55	—	—	—	—	5,42	8,5	12,2	21,7	33,9	48,8	86,8	135,6	211,9
60	—	—	—	—	5,92	9,2	13,3	23,7	37,0	53,3	94,7	148,0	230,4
65	—	—	—	—	14,4	25,7	40,1	57,7	82,7	102,6	160,3	210,5	300,4
70	—	—	—	—	15,5	27,7	43,2	62,2	90,5	112,6	172,6	269,7	389,0
75	—	—	—	—	16,7	29,6	46,3	66,6	108,4	136,0	197,3	268,2	398,2
80	—	—	—	—	17,8	31,6	49,4	71,0	120,2	144,1	209,6	277,5	396,8
85	—	—	—	—	18,9	33,6	52,4	75,5	132,2	164,1	229,9	299,6	421,9
90	—	—	—	—	20,0	35,6	55,5	79,9	155,5	187,5	254,9	324,8	454,8

Приложение

Число f, кН	Техническая масса 1000 кг, стеклобой, кг/с, при нормальном атмосфере d ₁ , кН											
	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20
95												
100												
120												
140												
160												
180												
200												

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. Владимиров*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в наб. 26.08.93. Полп. в печ. 22.09.93. Усл. печ л. 0,70. Усл. кр-отт. 0,70.
Уч.-изд л. 0,51 Тираж 594 экз. С 636

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Коломенский пер., 14.
Киевская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1819