

**ШТИФТЫ НАСЕЧЕННЫЕ С НАСЕЧКАМИ
В СРЕДНЕЙ ЧАСТИ НА ПОЛОВИНЕ
ДЛИНЫ ШТИФТА
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное



ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

БЗ 5-93/358 1000 =

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 МС ИСО 8743—86 «Штифты насеченные с насечками в средней части 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 В СРЕДНЕЙ ЧАСТИ
НА ПОЛОВИНЕ ДЛИНЫ ШТИФТА**

Технические условия

Pins grooved-Half-length centre grooved,
Specifications

Дата введения 1995—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает технические условия на насеченные штифты, имеющие три равномерно расположенные продольные насечки на наружной поверхности штифта и длину, равную половине длины штифта, класса точности С, с номинальным 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 ЕСЗКС Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

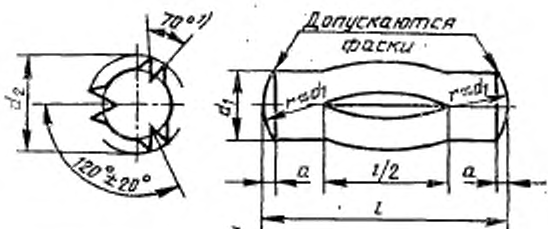
ГОСТ 9.303—84 ЕСЗКС Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

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.

Таблица 1

d_i		в миллиметрах													
		1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
допущ.															
пред. откл.		50													
d_{max}		0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	
Минимальная двойная выработка на срезах КН		1,6	2,84	4,4	6,4	11,3	17,6	25,4	45,2	70,4	101,8	181	283	444	
		Диаметр оплавки окружности $d_c^{(3)}$ 4)													
		-0,05						±0,05						±0,10	
ВОЛН.	МИН.													макс.	
8	9,75	1,60		2,60		3,10		4,15		5,15		6,15		8,20	
10	7,75	1,60		2,60		3,10		4,15		5,15		6,15		8,20	
12	11,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
14	13,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
16	15,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
18	17,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
20	19,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
22	21,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
24	23,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
26	25,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
28	27,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
30	29,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
32	31,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
35	34,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
40	39,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
45	44,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
50	49,5	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	
55	54,25	1,63		2,10		3,15		4,20		5,20		6,25		8,25	

d_1	1.5			2			2.5			3			4			5			6			8			10			12			16			20			25		
	И9									И11																													
d_2	0.2	0.35	0.4	0.3	0.4	0.5	0.63	0.8	1	1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6.3	8	10	12	16	20	25	30	35	40	50	60	70	80	100	125	160	200					
Максимальная двойная нагрузка на срез τ МПа		1.6	2.34	4.4	6.4	11.3	17.6	25.4	46.2	83.5	101.8	181	283	444																									
Диаметр описанной окружности d_2 (3, 4)																																							
НОМЕР	МНВ.	МАКС.	+0.05									±0.05									±0.10																		
60	59.25	60.75													4.30	5.30	6.30	8.35																					
65	64.25	65.75																																					
70	69.25	70.75																																					
75	74.25	75.75																																					
80	79.25	80.75																																					
85	84.25	85.75																																					
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																																					
130	139.25	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 линии указаны между ступенчатями линиями.

3) Значения диаметра описанной окружности 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 изготовителем и потребителем.

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

5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Таблица 2

Материал	Автоматная 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, фосфатное или цинковое с хромированием 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 штифта с номинальным диаметром $d_1=6$ мм и номинальной длиной $l=50$ мм, без покрытия:

Штифт 6×50 ГОСТ Р ИСО 8743—93

То же, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 6×50 Хим. Окс. прм ГОСТ Р ИСО 8743—93

ПРИЛОЖЕНИЕ А
 (справочное)

Масса штифтов

Длина l , мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг, при номинальном диаметре d_1 , мм														
	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25		
8	0,111														
10	0,139	0,30	0,452	0,67											
12	0,168	0,35	0,539	0,78											
14	0,194	0,40	0,616	0,89											
16	0,222	0,44	0,694	1,00	1,77	2,8									
18	0,250	0,49	0,771	1,11	1,97	3,1									
20	0,277	0,51	0,838	1,22	2,17	3,4	4,9								
22		0,59	0,925	1,33	2,37	3,7	5,3								
24		0,64	1,002	1,44	2,56	4,0	5,8	10,3							
26		0,69	1,079	1,55	2,76	4,3	6,2	11,1							
28		0,74	1,156	1,67	2,96	4,6	6,7	11,9	19,7						
30				1,78	3,16	4,9	7,1	12,6	21,6						
32				1,94	3,45	5,4	7,8	13,8	21,7	35,5					
35				2,22	3,94	6,2	8,9	15,8	27,8	40,0					
40					4,44	6,9	10,9	17,8	30,8	44,4	71,0			173,4	
45					4,93	7,7	11,1	19,7	33,9	48,8	78,9			192,6	
50					5,42	8,5	12,2	21,7	37,0	53,3	86,8			211,9	
55					5,92	9,2	13,3	23,7	41,1	57,7	94,7			231,2	
60							14,4	25,7	43,2	62,2	102,6			250,4	
65							15,5	27,7	46,3	66,6	110,5			269,7	
70							16,7	29,6	49,4	71,0	118,4			289,0	
75							17,8	31,6	52,4	75,5	126,2			308,2	
80								33,6			134,1			327,5	
85															

Продолжение

Диаметр d_1 , мм	Теоретическая масса 1020 шт. шт. шт. шт., кг \approx , при номинальном диаметре d_1 , мм												
	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
90								35,6	55,5	79,9	142,0	221,9	346,8
95								37,5	58,6	84,4	149,0	234,3	366,0
100								40,0	62,0	89,0	158,0	247,0	385,0
120									74,3	106,8	189,6	296,3	462,4
140									86,6	124,6	221,2	345,6	539,6
160									98,9	142,4	252,8	394,6	616,4
180										160,0	284,0	444,3	693,6
200										178,0	316,0	494,0	770,0

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

ОКП 16 8000

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Н. И. Гаврищук*

Сдано в наб. 28.08.93. Попл. в печ. 29.09.93. Усл. п. л. 0,58. Усл. кр.-отт. 0,58.
Уч.-изд. л. 0,47. Тир. 568 экз. С 661.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1796