

**ШТИФТЫ НАСЕЧЕННЫЕ С НАСЕЧКАМИ  
В СРЕДНЕЙ ЧАСТИ НА 1/3 ДЛИНЫ  
ШТИФТА**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное



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 международного стандарта ИСО 8742—86 «Штифты насеченные с насечками в средней части  $1/3$  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 1/3 ДЛИНЫ ШТИФТА

Технические условия

Pins grooved—Third—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 на длине равной 1/3 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

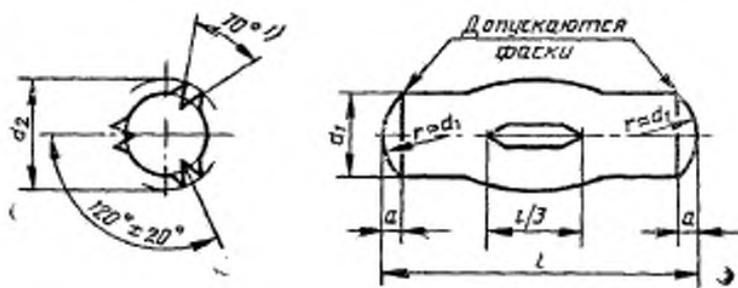
ГОСТ 17769—83 Изделия крепежные. Правила приемки

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.

Издание официальное



<sup>1)</sup> Угол  $70^\circ$  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 — Н11.

Таблица 1

d <sub>1</sub>	в миллиметрах												
	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
d <sub>2</sub>	в мм												
	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3
Минимальная допустимая нагрузка на ось (кН)	Диаметр осевой окружности d <sub>2</sub> (3) 4)												
	1,6	2,81	4,4	6,4	11,3	17,6	25,4	45,2	70,4	101,8	181	283	444
P <sub>1</sub>	Диаметр осевой окружности d <sub>2</sub> (3) 4)												
	±0,05												
помп.	±0,05												
	±0,10												
8	7,75	8,25											
10	9,75	10,25											
12	11,5	12,5											
14	13,5	14,5											
16	15,5	16,5	1,63	2,10									
18	17,5	18,5											
20	19,5	20,5											
22	21,5	22,5											
24	23,5	24,5											
26	25,5	26,5	2,15										
28	27,5	28,5											
30	29,5	30,5											



Продолжение

$d_1$	b9										b11				
	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25		
Минимальная линейная нагрузка на ступень КН															
0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3			
1,5	2,84	4,4	6,4	11,3	17,6	25,4	45,2	70,4	101,8	181	283	444			
Диаметр описанной окружности $d_2$ 3) 4)															
мин.	±0,05												±0,10		
макс.															
90	89,25	90,75						8,40				20,40	25,40		
95	94,25	95,75						10,45							
100	99,25	100,75													
120	119,25	120,75													
140	139,25	140,75													
160	159,25	160,75								10,40	12,50	16,50	20,50		
180	179,25	180,75											25,50		
200	199,25	200,75													

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

2) Стандартизм линии указан между ступенчатыми 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-гольмами.

## 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 насеченного штифта с номинальным диаметром  $d_1=6$  мм и номинальной длиной  $l=50$  мм, без покрытия:

*Штифт 6×50 ГОСТ Р ИСО 8742—93*

То же, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

*Штифт 6×50 Хим. Окс. прм ГОСТ Р ИСО 8742—93*

Масса штифтов

Длина <i>L</i> , мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг, при номинальном диаметре <i>d</i> , мм												
	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
8	0,111												
10	0,139												
12	0,166	0,30	0,462	0,57									
14	0,194	0,35	0,539	0,75									
16	0,222	0,40	0,616	0,89									
18	0,250	0,44	0,694	1,00	1,77	2,8							
20	0,277	0,49	0,771	1,11	1,97	3,1	4,9						
22		0,54	0,848	1,22	2,17	3,4	5,3						
24		0,59	0,925	1,33	2,37	3,7	5,8						
26		0,64	1,002	1,44	2,56	4,0	5,8	10,3					
28		0,69	1,079	1,55	2,76	4,3	6,2	11,1					
30		0,76	1,156	1,67	2,96	4,6	6,7	11,9					
32				1,78	3,16	4,9	7,1	12,6	19,7				
35				1,94	3,45	5,4	7,8	13,8	21,6	35,5			
40				2,22	3,94	6,2	8,9	15,8	24,7	40,0	71,0		
45					4,44	6,9	10,0	17,6	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	231,2
65							14,4	25,7	40,1	57,7	102,6	160,3	250,4
70							15,5	27,7	43,2	62,2	110,5	172,6	269,7
75							16,7	29,6	45,3	66,6	118,4	185,0	289,0
80							17,8	31,6	49,4	71,0	126,2	197,3	308,2
85								33,6	52,4	76,5	134,1	209,6	327,5
90								35,6	55,5	79,9	142,0	221,9	346,8

Продолжение

Длина $l$ , мм	Теоретическая масса 100 шт. витков, г, при диаметре $d_1$ , мм												
	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
95								37,5	58,6	84,4	149,9	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

---

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 *В. Н. Прусакова*  
Корректор *Н. И. Гаврищук*

Сдано в набор 26.08.93. Подп. в печ. 18.10.93. Усл. печ. л. 0,70. Усл. кр.-отт. 0,70.  
Уч.-изд. л. 0,54. Тир. 652 экз. С 709.

---

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезский пер., 14.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1820