## ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ НАСЕЧЕННЫЕ С НАСЕЧКАМИ НА ВСЕЙ ДЛИНЕ И НАПРАВЛЯЮЩИМ КОНЦОМ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

#### Предисловие

## 1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

## За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Белетандарт
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция

- 3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 г. № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 12850.1—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95
  - 4 ВЗАМЕН ГОСТ 12850-80 в части исполнения II

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

#### ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ НАСЕЧЕННЫЕ С НАСЕЧКАМИ НА ВСЕЙ ДЛИНЕ И НАПРАВЛЯЮЩИМ КОНЦОМ

Технические условия

ГОСТ 12850.1—93 (ИСО 8739-86)

Grooved pins-Full-length parallel grooved with pilot. Specifications

OKII 16 8000

Дата введения 01.01.95

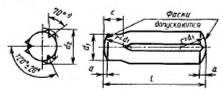
Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические насеченные штифты с тремя цилиндрическими насечками на всей длине, расположенных на равном расстоянии друг от друга и направляющим концом, облегчающим монтаж, класса точности C с номинальным диаметром  $d_1$  от 1,5 до 25 мм.

Дополнительные требования, отражающие потребности народного хозяйства, приведены в приложении 1.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

#### 1.РАЗМЕРЫ

 1.1. Размеры штифтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1.



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

,	номин.		1.5	2	2,5	3	4	s	9	80	91	22	16	20	25
41	пред. откл.	5	L	±	61						14				
,	MAKE.		2,0	2,0	2,5	2,5	3,0	3,0	4.0	4,0	5,0	5,0	5.0	7.0	7.0
	your.		0,1	0,1	5,1	1,5	2,0	2,0	3.0	3.0	4.0	4.0	4.0	0.9	6,0
1 5			0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,63	08'0	00'1	1,20	1,60	2,00	2,50	3,00
винемал узка на	Минимальная двойная наг- рузка на срез, кП <sup>13</sup>	lgs unr-	09.1	2,84	4,40	6,40	11,30		25,40	45.20	70,40	70,40 101,80	181	283	444
	(2)				1	Тивметр	Диаметр описанной окружности васечек 42	HOR OK	ружнос	TH RACE	uen d23				+
NON.	NBOI.	Make.	δ.o	50,05				₹0,05						0	
×	7.75	8,25										-	1	1	ĺ
10	9,75	10,25													
12	11.5	12,5													
14	13,5	14,5	8.												
91	15,5	16,5													
18	17.5	18.5		2,15	396										
20	19,5	20,5			3										
22	21,5	22.5													
24	23,5	24.5				3,20									
56	25.5	26,5													
28	27.5	28.5					7	5.25							
30	29.5	30.5	_												

							25,5(							
							20,50 25,50							
						16,40								
						12,35 16,40								
					36 01	2								
				92.0	00.0									
			0.9	_							Γ			
_							Г	ı		1				
_											H			
_			Г					-		-	-		_	-
32,5	35,5	40,5	45,5	50,5	55.75	60.75	65,75	20,75	75,75	80,75	85,75	90,75	95.75	100,75
31,5	34,5	39,5	44.5	49,5	54,25	59.25	64,25	69,25	74,25	79.25	84,25	89,25	94,25	99.25
32	35	40	\$	20	55	8	3	. 04	25	08	2	8	56	81

Относится только к насеченным штифтам, изголовленным из стали, указанной в таба. 2.
 Стандартные длины указаны между ступенальмі линикми.
 Злачення диаметра описанной окружности d2 относятся только к штифтам, истоложенным из стали, указанной в таба. 2.
 При наготовлении штифтов из других материалов, например, пержавеющая сталь, размер d2 должен быть согласован между наготовителем и потребителем.

1.2. Теоретическая масса штифтов указана в приложении 2.

#### 2. ПРИМЕНЕНИЕ

- 2.1. 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.
- 2.2. Диаметр отверстия под насеченный штифт должен быть равен номинальному диаметру штифта  $d_1$ . Поле допуска диаметра отверстия H11.

#### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Штифты должны изготавливаться в соответствии с требованиями, указанными в табл. 2.

Таблица 2

Материал	Автоматная сталь, твердость от 125 до 245 ПУ. Допусклются другие материалы по согласованию между потребителем и изготовителем
Пасечки	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 новерхности	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

#### 4. ОБОЗНАЧЕНИЕ

Пример условного обозначения цилиндрического насеченного штифта с насечками на всей длине и направляющим концом с номинальным диаметром  $d_1=6$  мм и номинальной длиной  $\ell=50$  мм, без покрытия:

Штифт 6 × 50 ГОСТ 12850.1-93

То же, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом: Штифт 6 × 50 Хим. Окс. прм ГОСТ 12850.1—93

приложение 1 Обязательное

# Дополнительные требования, отражающие потребности народного хозяйства

Штифты должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 26862 и требованиям, изложенным в настоящем стандарте. Дополнительные размеры штифтов указаны в табл.3.

Таблица 3

	P a	змеры в мм	гаолица 3
	d <sub>1</sub>	номин.	1,6
	u,	пред. откл.	h9
	c	макс.	2,0
		MORII.	1,0
a ==			0,20
Минимальная двойн	ая нагрузка на	cpea, KII	1,86
	1		Диаметр описанной окружности насечек d <sub>2</sub>
номин.	мин.	макс.	+0,05
6	5,75	6,25	
8	7,75	8,25	
10	9,75	10,25	
12	11,5	12,5	1,70
14	13,5	14,5	
16	15,5	16,5	
18	17,5	18,5	
20	19,5	20,5	

<sup>2.</sup> Дополнительные длины штифтов должны выбираться из следующего ряда: 6, 25, 36, 110, 120 мм.

3. Дополнительные типоразмеры штифтов: 2×6; 2,5×6; 2,5×8; 3×8; 5×12; 6×12.

приложение 2 Рекомендуема

Масса штифтов

J.m.			Теорети	Георетическая масса 1000 шт. штифтов,	юсся 100	Ю шт. п	тифтов,	ке, при	номина.	AL MOUSE	ке, при номинальном днаметре d1, мм	71. MM		
/ NW /	5,1	1,6	7	2,5		7	s,	9	-	01	12	91	20	25
۰	0.083	0,095	0,148	0,230										
-	0,111	0,130	0,198	0,310	0,444									
2	0,139	0,160	0.250	0,319	0,560	066'0								
12	0,167	0,192	0000	0,467	0,670	1,180	1.80	2,70						
4	0,195	0,223	0,350	0,540	0,780	1,380	2,20	3,10	5,58	8,67				
91	0,222	0,255	0,400	0,620	0,890	1,580	2,50	3,60	6,30	8,6				
18	0,250	0,287	0,440	0,693	1,000	1,770	2,80	4.00	7,10	11,10	16.00			
92	0,278	0,320	0.490	0,770	1,110	1,970	3,10	4.40	7.90	12,30	17,80			
22			0,540	0,847	1,220	2,170	3,40	4.90	8.70	13,60	19,50	34,70		1
22			065"0	0,924	1,330	2,370	3,70	5.30	9,50	14,80	21,30	37,90		
52			0,620	096'0	1,390	2,470	3,90	5,60	06.6	15,40	22,20	39,49		
56			0,640	1,001	1,440	2,560	4,00	5.80	10,30	16,00	23,10	41,00	64.1	100.2
82			069'0	1,078	1,550	2,760	4,30	6,20	11,10	17,30	24.90	44,20	0'69	107.9
8			0,740	1,200	1,670	2,960	4,60	6.70	06.11	18.50	26,60	47,30	74.0	115,6

32	1.780	3,160	4.90	7.10	12,60	19,70	28,40	50,50	0	0 78,9
35	1,940	3,450	5,40	7.80	13,80	21,60	31.10	55,20		86,3
36	1,940	3,550	5.50	8.00	14,20	22,20	32,00	56,80		88.8
8	2,220	3,940	6,20	8,90	15.80	24,70	35.50	63,10	_	98.6
45		4,440	9	10,00	17,80	27,80	40,00	71,00	_	0,111
80		4,930	7,70	11,10	19,80	30.90	44.40	78,90		123,3
55		5.423	8,50	12,20	21,70	33,90	48,80	86,80	_	35,6
09		5.920	9.20	13,30	23.70	37,00	53,30	94.70	-	148,0
65				14,41	25.70	40,10	57.70	102,60		160,3
70				15.50	27.70	43.20	62,20	110,50	172,6	0
7.5				16,70	29,60	46,30	99'99	118,40	185,0	0
08				17,80	31,60	49,40	71,00	126,20	197,3	
88					33,60	52,40	75,50	134,10	209,6	90
06					35,60	55,50	79.90	142,00	221,9	6
56					37,50	58.60	84.40	149,90	234,3	m
001					40,00	62,00	89,00	158,00	247,0	-
110						68,20	97,90	173,80	271,0	-
120						74,30	106,80	189,60	296.0	l -

## C.8 FOCT 12850.1-93

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Помер пункта, приложения
ГОСТ 9.301—86	3
ГОСТ 9.303-84	3
ГОСТ 17769-83	3
ГОСТ 26862—86	Приложение 1
ГОСТ Р 50076-92	3

Редактор А.Л. Владимиров Технический редактор О.И. Власова Корректор А.С. Черноусова Компьютерная верстка Е.И. Мартемьянова

Сдано в набор 18.05.95. Подписано в печать 23.06.95. Усл. печ. л. 0,75. Усл. кр.-отт. 0,75. Уч.-изд. л. 0,53. Тираж 746 экз С2525. Зак. 1503. Ордена "Знак Почета" Издательство стандартов 107076, Москва, Колодезный пер., 14. Набрано в Издательстве стандартов на ПЭВМ. Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.