

ГОСТ Р ИСО 8745—93

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ШТИФТЫ НАСЕЧЕННЫЕ
С КОНИЧЕСКИМИ НАСЕЧКАМИ
НА ПОЛОВИНЕ ДЛИНЫ ШТИФТА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 5—93/356 /0002=



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 № 193**
- 3 Стандарт подготовлен на основе аутентичного перевода международного стандарта ИСО 8745—86 «Штифты насеченные с коническими насечками 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 КОНИЧЕСКИМИ НАСЕЧКАМИ
НА ПОЛОВИНЕ ДЛИНЫ ШТИФТА****Технические условия**

Pins grooved-Half-length 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, нанесенные продольно на наружную поверхность 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 и неметаллические неорганические. Общие требования.

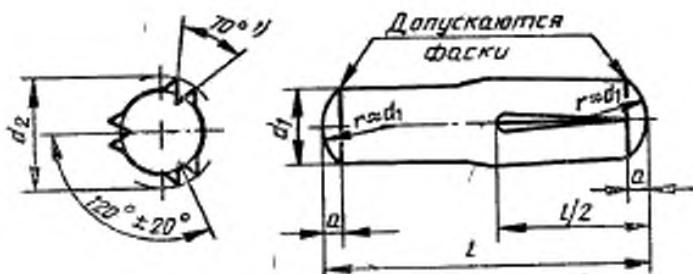
ГОСТ 9.303—84 ЕСЭКС Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

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名义альный диаметр d_1 . Вследствие этого штифты, запрессованные в отверстие, равное名义альному диаметру d_1 , образуют прочное соединение.

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

Таблица 1

		в миллиметрах													
d_1	номин.	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
	пред. откл.														
a	α	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,63	0,6	1	1,2	1,6	2	2,5	3	
Минимальный диаметр внтузка за пределами вагонки (кг)		1,6	2,84	4,4	6,4	11,3	17,6	25,4	45,2	70,4	101,8	181	283	444	
P_1															
номин.		名义		макс.		±0,05		±0,05		±0,05		±0,10			
8	7,75	8,25	8,75	10,25	12,5	1,63	2,20	3,20	4,25	5,25	6,25	8,25	10,30		
10	9,75	10,25	11,25	12,5				3,25	4,30	5,30		6,30	8,30	12,30	
12	11,5														
14	13,5	14,5	15,5	16,5	18,5	2,15	2,70	3,30				6,30	8,30	10,30	
16															
18	17,5	20,5	21,5	22,5	24,5										
20	19,5	20,5	21,5	22,5	24,5										
22															
24															
26	25,5	26,5	27,5	28,5	30,5				4,25	5,35		8,35		16,50	
28															
30	29,5														
32	31,5	32,5	34,5	35,5	39,5				3,25		6,35	10,40	12,40		
35															
40															
45	44,5	45,5	49,5	50,5	55,75				4,30			8,40	10,45	12,45	
50															
55	54,25														

Подобные табл. I

5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Штифты должны изготавляться 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 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 штифта с nominalным диаметром $d_1=6$ мм и nominalной длиной $l=50$ мм, без покрытия:

Штифт 6×50 ГОСТ Р ИСО 8745—93

То же, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 6×50 Хим. Окс. прм ГОСТ Р ИСО 8745—93

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочный)

Масса штифтов**Таблица А.1**

Диаметр <i>d</i> , мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг/шт., приnominalном диаметре <i>d</i> , мм										25
	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	
8	0,111	0,20	0,310	0,40	0,56	0,99	1,5	2,2	3,4	5,5	8,6
10	0,149	0,25	0,385	0,56	0,77	1,16	1,8	2,7	4,7	7,4	11,1
12	0,166	0,30	0,462	0,67	0,92	1,46	2,1	3,1	5,5	9,9	16,0
14	0,194	0,35	0,539	0,78	1,2	2,2	3,1	5,6	9,3	17,8	27,8
16	0,222	0,40	0,616	0,89	1,58	2,5	3,6	6,3	10,5	19,5	34,0
18	0,250	0,44	0,694	1,00	1,77	2,8	4,0	7,4	12,3	21,3	41,1
20	0,277	0,49	0,771	1,11	1,97	3,1	4,4	7,9	12,3	24,9	44,2
22	0,314	0,54	0,848	1,22	2,17	3,4	4,9	8,7	13,6	23,1	44,1
24	0,352	0,59	0,925	1,33	2,37	3,7	5,3	9,5	14,8	23,1	44,1
26	0,390	0,64	1,002	1,44	2,56	4,0	5,8	10,3	16,0	23,1	44,1
28	0,428	0,69	1,079	1,55	2,76	4,3	6,2	11,1	17,3	24,9	44,2
30	0,466	0,74	1,156	1,67	2,96	4,6	6,7	11,9	18,5	26,6	47,3
32	0,504				1,78	3,16	4,9	7,1	12,6	19,7	28,4
35	0,542				1,94	3,45	5,4	7,8	13,8	21,6	31,1
40	0,600				2,22	3,94	6,2	8,9	15,8	24,7	35,5
45	0,658				2,44	4,44	6,9	10,0	17,8	27,8	40,0
50	0,716				2,93	4,93	7,7	11,1	19,7	30,8	44,4
55	0,774				3,42	5,42	8,5	12,2	21,7	33,9	48,8
60	0,832				3,92	5,92	9,2	13,3	23,7	37,0	53,3
65	0,890				4,44	6,44	10,4	14,4	25,7	40,1	57,7
70	0,948				4,93	7,93	11,5	15,5	27,7	43,2	62,2
75	1,006				5,42	8,42	12,5	16,7	29,6	46,3	66,6
80	1,064				5,92	9,92	13,5	17,8	31,5	49,4	71,0

Уводознаване 766 с. А.1

Длина L , ми	Температура воздуха 1033 К. в. при 100% влажности и концентрации влаги в 100 г/кг										25		
	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12			
85								33,6	52,4	75,5	134,1	209,6	327,5
90								35,6	55,5	79,9	142,0	221,9	346,8
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	452,4	
140								-	86,6	124,6	221,2	345,6	539,6
160								-	98,9	142,4	252,8	394,6	616,4
180								-	111,4	160,0	284,0	444,3	693,6
200								-	124,0	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 В. Н. Прусакова

Корректор Т. А. Васильева

Сдано в набор 28.08.93. Подл. в печ. 18.10.93. Усл. печ. л. 0,70. Усл. хр.-отт. 0,70.
Уч.-изд. л. 0,41. Тираж 686 экз. С 724.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1787