

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
С ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБОЙ**

Технические условия

ГОСТ

12207-79

(ИСО 8733-86 и ИСО
8735-87)

Cylindrical pins with internal thread.
Specifications

ОКП 16 8000

Срок действия с 01.01.80
до 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические с внутренней резьбой штифты класса точности А диаметром от 6 до 50 мм.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

I. РАЗМЕРЫ

1.1. Штифты должны изготавляться исполнений:

- 1 - незакаленные;
- 2 - закаленные.

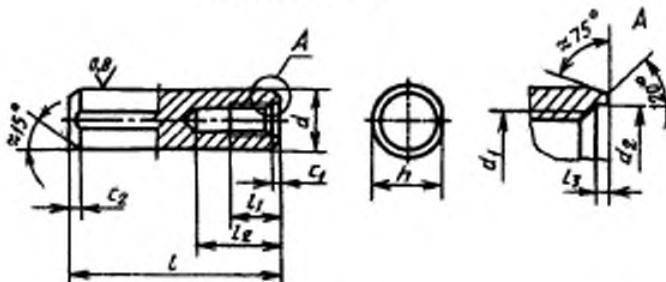
1.2. Размеры штифтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

*

Перепечатка воспрещена

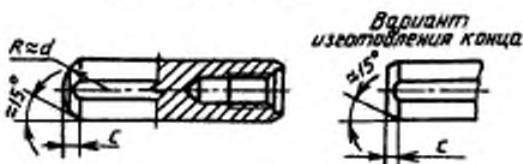
Исполнение 1



Исполнение 2

Остальное - см. исполнение 1

Вариант изготовления конца



С.3 ГОСТ 12207-79

мм

<i>d</i>	6	8	10	12	16	20	25	30	40	50
<i>d</i> ₁	M4	M5	M6		M8	M10	M16	M20		M24
<i>d</i> ₂	4,3	5,3	6,4		8,4	10,5	17	21		25
<i>c</i>	2,1	2,6	3	3,8	4,6	6		7	8	10
<i>c</i> ₁ ~	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6,3
<i>c</i> ₂ ~	1,2	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6,3	8
<i>t</i> ₁	6	8	10	12	16	18	24	30		36
<i>t</i> ₂	10	12	16	20	25	28	35	40		50
<i>t</i> ₃	1	1,2		1,5		2		2,5		
<i>h</i>	5,5	7,5	9,5	11,5	15,5	19	24	29	39	49
16										
18										
20										
22										
24										
26										
28										
30		Стандартные длины								
32										
35										
40										
45										
50										

ГОСТ 12207-79 С.4

Продолжение

мм.

<i>d</i>	6	8	10	12	16	20	25	30	40	50
<i>d</i> ₁	M4	M5	M6	M8	M10	M16	M20	M20	M24	
<i>d</i> ₂	4,3	5,3	6,4	8,4	10,5	17		21		25
<i>c</i>	2,1	2,6	3	3,8	4,6	6		7	8	10
<i>c</i> ₁ ≈	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6,3
<i>c</i> ₂ ≈	1,2	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5	6,3	8
<i>t</i> ₁	6	8	10	12	16	18	24	30		36
<i>t</i> ₂	10	12	16	20	25	28	35	40		50
<i>t</i> ₃	1		1,2		1,5		2		2,5	
<i>h</i>	5,5	7,5	9,5	11,5	15,5	19	24	29	39	49
55										
60										
65										
70			*							
75										
80										
85										
90										
95										
100										
120										
140										
160										
180										
200										

Стандартные
длины

П р и м е р у с л о в н о г о обозначения
незакаленного штифта номинальным диаметром $d=10$ мм, длиной
 $L=40$ мм без покрытия:

Штифт 10 × 40 ГОСТ 12207-79

То же, закаленного штифта $d=10$ мм, $L=40$ мм с маркой стали
20Х, с покрытием Хим. Окс. прм.:

Штифт 2.10 × 40.20Х. Хим. Окс. прм. ГОСТ 12207-79

1.1, 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3, 1.4. (Исключены, Изм. № 2).

1.5. Теоретическая масса стальных штифтов приведена в
приложении 3.

(Введен дополнительно, Изм. № 1)

1.6. Рекомендуемые посадки штифтовых соединений указаны в
приложении 4.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Штифты должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 26862-86 и требованиям, изложенными в настоящем стандарте.

Штифты должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по конструкторской или технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2.-2.11, разд. 3-5, приложения 1, 2. (Исключены, Изм. № 2).

2.12, 2.13. (Исключены, Изм. № 1).

МАССА СТАЛЬНЫХ ШТИФТОВ

Номинальная длина штифта, мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг, при номинальном диаметре d , мм					
	6	8	10	12	16	20
16	2,6					
18	3,0	5,3				
20	3,4	6,1				
22	3,9	6,9	10,0	*		
24	4,3	7,7	11,2			
26	4,8	8,5	12,4	18,7		
28	5,2	9,3	13,7	20,5		
30	5,7	10,1	14,9	22,2	37,4	
32	6,1	10,8	16,1	24,0	40,6	
35	6,8	12,0	18,0	26,7	45,3	
40	7,9	14,0	21,1	31,1	53,2	
45	9,0	16,0	24,2	35,6	61,1	94
50	10,1	18,0	27,3	40,0	69,0	106
						138

Продолжение

Номинальная длина штифта, мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг ≈, при номинальном диаметре d , мм									
	6	8	10	12	16	20	25	30	40	50
55	11,2	19,9	30,3	44,4	76,9	118	157			
60	12,3	21,9	33,4	48,9	84,8	131	176	244		
65	23,9	36,5	53,3	92,7	143	195	272			
70	25,9	39,6	57,8	100,6	155	215	291			
75	27,9	42,7	62,2	108,5	168	234	319			
80	29,8	45,8	66,6	116,3	180	253	345	690		
85		48,8	71,1	124,2	192	272	373	740		
90		51,9	75,5	132,1	205	292	401	789		
95		55,0	80,0	140,0	217	311	429	839		
100		58,4	85,6	148,1	230	330	456	888	1363	
120			102,6	179,1	278	407	567	1085	1672	
140				211,1	328	484	678	1282	1980	
160				242,1	378	561	789	1479	2288	
180					427	584	900	1677	2596	
200						476	716	1001	1874	2905

(Измененная редакция, Изд. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Рекомендуемое

ПОСАДКИ ШТИФТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Рекомендуются следующие посадки штифтовых соединений:

К7/m6 - посадка с натягом

Н7/m6 - переходная посадка

Р7/m6 - с зазором посадка

(Введено дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. Г. Серегин, А. М. Свиридов, Т. Б. Левина, О. В. Левина

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.03.79 № 840

- 3. Срок проверки 1993 г.;**
периодичность проверки 5 лет

- 4. Стандарт полностью соответствует ИСО 8733-86,
ИСО 8735-87**

- 5. ВЗАМЕН ГОСТ 12207-66**

- 6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ
ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 26862-86	2.1
7. ПРЕИЗДАНИЕ (сентябрь) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1983 г., марте 1989 г. (ИУС 3-84, 5-89)	
8. Проверен в 1989 г. Срок действия продлен до 01.01.95 Постановлением Госстандарта СССР от 09.03.89 № 422	