

Изменение № 2 ГОСТ 9465—79 Штифты конические с резьбовой цапфой. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.05.88 № 1294

Дата введения 01.01.89

Наименование стандарта после слова «цапфой» дополнить словом: «незакаленные»; «unhardened».

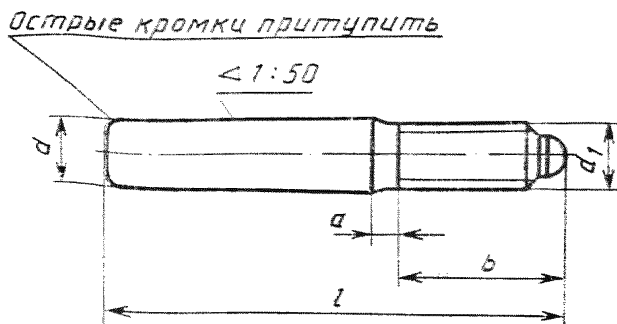
Под обозначением стандарта заменить обозначение: СТ СЭВ 282—76 на СТ СЭВ 282—87; исключить обозначение: СТ СЭВ 238—75.

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 16 8000.

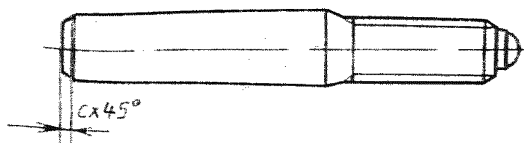
Вводная часть. Заменить слова: «типов 1 и 2» на «классов точности А и В»; 12 мм на 50 мм; второй абзац изложить в новой редакции: «Стандарт соответствует СТ СЭВ 282—87 в части класса точности А».

Пункт 1.1. Чертеж заменить новым:

**Исполнение 1
(класс точности А)**



**Исполнение 2
(класс точности В)**



(Продолжение см. с. 154)

Таблицу изложить в новой редакции:

мм

d	5	6	8	10	12	16	20	25	30	40	50	
d_1	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M16	M20	M24	M30	M36	
b	не более	15,6	20	24,5	27	30,5	39	39	45	52	65	78
	не менее	14	18	22	24	27	35	35	40	46	58	70
a , не более	2,4	3	4	4,5	5,3	6	6	7,5	9	10,5	12	
c	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,3	
l												
40												
45												
50												
55		Применяемые длины										
60												
65												
70												
75												
80												
85												
90												
100												
120												
140												
160												
190												
220												
250												
280												
320												
360												
400												

(Продолжение см. с. 155)

Пункт 1.1. Пример условного обозначения штифта изложить в новой редакции:

«Пример условного обозначения штифта исполнения 1, диаметром $d=10$ мм, длиной $l=80$ мм, без покрытия:

Штифт 10×80 ГОСТ 9465—79

То же, исполнения 2, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 2.10×80 Хим. Окс. прм ГОСТ 9465—79.

Пункт 1.2 исключить.

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.4, 1.5: «1.4. Конец резьбовой цапфы — ступенчатый со сферой — по ГОСТ 12414—66.

1.5. Неуказанные отклонения формы и расположения поверхностей — по ГОСТ 25069—81».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Штифты должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 26862—86 и требованиям, изложенным в настоящем стандарте.

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

Пункт 2.2—2.7 исключить.

Пункт 2.8 изложить в новой редакции: «2.8. Неуказанные предельные отклонения: $h14$ ».

Пункт 2.9—2.17, разделы 3—5 и приложение 1 исключить.

Приложение 2 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 156)

Масса стальных штифтов

Номинальная длина штифта, мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг, при номинальном диаметре d , мм										
	5	6	8	10	12	16	20	25	30	40	50
40	6,34	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
45	7,30	10,13	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	8,26	11,58	—	—	—	—	—	—	—	—	—
55	—	12,85	22,35	—	—	—	—	—	—	—	—
60	—	14,33	24,52	—	—	—	—	—	—	—	—
65	—	—	27,02	40,65	—	—	—	—	—	—	—
70	—	—	29,14	44,67	—	—	—	—	—	—	—
75	—	—	31,79	48,00	—	—	—	—	—	—	—
80	—	—	—	51,97	72,15	—	—	—	—	—	—
85	—	—	—	56,05	77,64	—	—	—	—	—	—
90	—	—	—	59,53	82,46	—	—	—	—	—	—
100	—	—	—	67,37	93,08	161,69	—	—	—	—	—
120	—	—	—	—	115,29	198,76	268,30	—	—	—	—
140	—	—	—	—	138,81	237,52	337,42	488,00	—	—	—
160	—	—	—	—	—	278,00	386,91	573,43	793,86	—	—
190	—	—	—	—	—	—	481,49	717,03	986,47	1605,29	—
220	—	—	—	—	—	—	—	862,44	1186,18	1941,45	2800,61
250	—	—	—	—	—	—	—	1013,97	1393,07	2286,92	3317,91
280	—	—	—	—	—	—	—	—	1607,25	2630,97	3846,61
320	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3130,14	4568,51
360	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5313,11
400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6078,51

(ИУС № 8 1988 г.)