

**ГОСТ Р 50337—92
(ИСО 8739—86)**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

37 руб. БЗ 2—92/118

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва**

ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ НАСЕЧЕННЫЕ С НАСЕЧКАМИ НА ВСЕЙ ДЛИНЕ И НАПРАВЛЯЮЩИМ КОНЦОМ

ГОСТ Р
50337—92

Технические условия

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

(ИСО 8739—86)

ОКП 16 8000

Дата введения 01.01.94

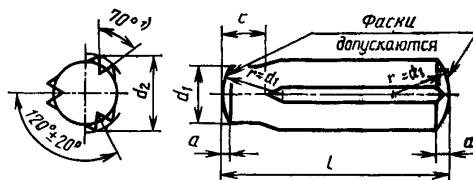
Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические насеченные штифты с тремя цилиндрическими насечками на всей длине, расположенных на равном расстоянии друг от друга и направляющим концом, облегчающим монтаж, класса точности С с номинальным диаметром d_1 от 1,5 до 25 мм.

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.



¹⁾ Угол насечки 70° применяется только на штифтах, изготовленных из стали, указанной в табл. 2. Угол насечки может изменяться в зависимости от пластичности материала.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1993

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

32	31,5	32,5																		
35	34,5	35,5																		
40	39,5	40,5																		
45	44,5	45,5								6,30										
50	49,5	50,5								8,30										
55	54,25	55,75									10,35									
60	59,25	60,75										12,35	16,40							
65	64,25	65,75																20,50	25,50	
70	69,25	70,75																		
75	74,25	75,75																		
80	79,25	80,75																		
85	84,25	85,75																		
90	89,25	90,75																		
95	94,25	95,75																		
100	99,25	100,75																		

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

2) Стандартные длины указаны между ступенчатыми линиями.

3) Значения диаметра описанной окружности d_2 относятся только к штифтам, изготовленным из стали, указанной в табл. 2. При изготовлении штифтов из других материалов, например, нержавеющей стали, размер d_2 должен быть согласован между изготовителем 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 HV. 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

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 $l=50$ мм, без покрытия:

Штифт 6×50 ГОСТ Р 50337—92

То же, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 6×50 Хим. Окс. прм ГОСТ Р 50337—92

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

Размеры в мм			
d_1		номин.	1,6
		пред. откл.	h9
c		макс.	2,0
		мин.	1,0
$a \approx$			0,20
Минимальная двойная нагрузка на срез, кН			1,86
l			Диаметр описанной окружности насечек d_2 +0,05 0
номин.	мин.	макс.	
6	5,75	6,25	1,70
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	
18	17,5	18,5	
20	19,5	20,5	

2. 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.

Масса штифтов

Дли- на l, мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг, при номинальном диаметре d ₁ , мм													
	1,5	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
6	0,083	0,095	0,148	0,230										
8	0,111	0,130	0,198	0,310	0,444									
10	0,139	0,160	0,250	0,319	0,560	0,990								
12	0,167	0,192	0,300	0,467	0,670	1,180	1,80	2,70						
14	0,195	0,223	0,350	0,540	0,780	1,380	2,20	3,10	5,58	8,67				
16	0,222	0,255	0,400	0,620	0,890	1,580	2,50	3,60	6,30	9,90				
18	0,250	0,287	0,440	0,693	1,000	1,770	2,80	4,00	7,10	11,10	16,00			
20	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		
24			0,590	0,924	1,330	2,370	3,70	5,30	9,50	14,80	21,30	37,90		
25			0,620	0,960	1,390	2,470	3,90	5,60	9,90	15,40	22,20	39,49		
26			0,640	1,001	1,440	2,560	4,00	5,80	10,30	16,00	23,10	41,00	64,1	100,2
28			0,690	1,078	1,550	2,760	4,30	6,20	11,10	17,30	24,90	44,20	69,0	107,9
30			0,740	1,200	1,670	2,960	4,60	6,70	11,90	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	78,9	123,3
35					1,940	3,450	5,40	7,80	13,80	21,60	31,10	55,20	86,3	134,9
36					1,940	3,550	5,50	8,00	14,20	22,20	32,00	56,80	88,8	138,7
40					2,220	3,940	6,20	8,90	15,80	24,70	35,50	63,10	98,6	154,1
45						4,440	6,90	10,00	17,80	27,80	40,00	71,00	111,0	173,4
50						4,930	7,70	11,10	19,80	30,90	44,40	78,90	123,3	192,6
55						5,423	8,50	12,20	21,70	33,90	48,80	86,80	135,6	211,9
60						5,920	9,20	13,30	23,70	37,00	53,30	94,70	148,0	231,2
65								14,41	25,70	40,10	57,70	102,60	160,3	250,4
70								15,50	27,70	43,20	62,20	110,50	172,6	269,7
75								16,70	29,60	46,30	66,60	118,40	185,0	289,0
80								17,80	31,60	49,40	71,00	126,20	197,3	308,2
85									33,60	52,40	75,50	134,10	209,6	327,5
90									35,60	55,50	79,90	142,00	221,9	346,8
95									37,50	58,60	84,40	149,90	234,3	366,0
100									40,00	62,00	89,00	158,00	247,0	385,0
110										68,20	97,90	173,80	271,0	424,0
120										74,30	106,80	189,60	296,0	462,0

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН** Техническим Комитетом по стандартизации ТК 229 «Крепежные изделия»

РАЗРАБОТЧИКИ

В. Г. Серегин, А. М. Свиридов, Т. Б. Левина, Т. Н. Купцова

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Госстандарта России от 08.10.92 № 1335

Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 8739—86 «Штифты цилиндрические насеченные с насечками на всей длине и направляющим концом» с дополнительными требованиями, отражающие потребности народного хозяйства

- 3. ВЗАМЕН** ГОСТ 12850—80 в части исполнения II

- 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер 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 *Б. Н. Малькова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 11.11.92 Подп. к печ. 22.12.92 Усл. п. л. 0,625. Усл. кр.-отт. 0,625. Уч.-изд. л. 0,60.
Тираж 1253 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1636