

ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
НАСЕЧЕННЫЕ
Технические условия

Cylindrical notched pins
Specifications

ГОСТ
12850-80*
(СТ СЭВ 1484-78)

Взамен
ГОСТ 12850-76

ОКП 12 8000

Постановлением Государственного комитета ССР по стандартам от 30 сентября 1980 г. № 4919 срок действия установлен

с 01.01.81

до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

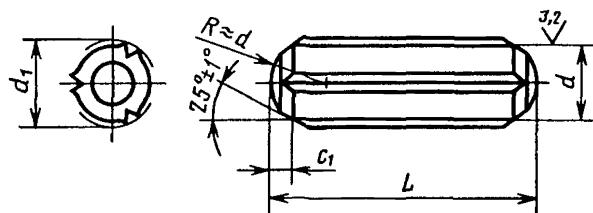
Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические насеченные штифты с диаметром от 1 до 16 мм

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1484-78.

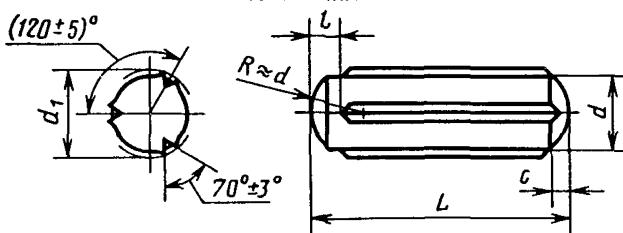
1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры штифтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице

Исполнение 1



Исполнение 2



П р и м е ч а н и е. Допускается изготовление штифтов с прямыми торцами с фаской с

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

С ^{**} Переиздание (февраль 1989 г.) с Изменением № 1, утвержденным
Секретарем СГР ССР 29 апреля 1985 г. (ИУС 7-85)
Справки 1/2 ит. б. Ког

<i>d</i>	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16
<i>d₁</i>	1,1	1,3	1,8	2,2	2,7	3,25	4,35	5,35	6,35	8,45	10,45	12,45	16,55
<i>c</i>	0,2		0,3		0,5		0,6	0,8	1,0	1,2	1,6		2,0
<i>c₁</i>	0,4		0,6		1,0		1,2	1,6	2,0	2,4	3,2		4,0
<i>l</i>	—		0,8		1,2		1,6	2,0	2,0	3,2	3,2	4,0	5,0

<i>L</i>													
4	X	X	X	X									
5	X	X	X	X									
6	X	X				X	X						
8	X	X					X	X					
10	X	X						X	X				
12	X									X			
14										X	X		
16											X	X	
20												X	
25													X
30													
36													
40													
45													
50													
55													
60													
65													
70													
80													
90													
100													
110													
120													

Стандартные
длины

С. 3 ГОСТ 12850-80

П р и м е ч а н и е. Штифты, обозначенные знаком \times , изготавлять только исполнения 1.

П р и м е р у с л о в н о г о о б о з н а ч е н и я штифта исполнения 1 диаметром $d = 5$ мм, длиной $L = 50$ мм, без покрытия:

Штифт 5 × 50 ГОСТ 12850-80

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

Штифт 2,5 × 50 Хим. Окс. прм ГОСТ 12850-80

- 1.2. Теоретическая масса штифтов указана в справочном приложении 1.
- 1.3. Рекомендации по установке штифтов приведены в приложении 2.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Штифты должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Предельные отклонения размеров штифтов: диаметра d до 3 мм — по $h9$, свыше 3 мм — по $h11$, диаметра описанной окружности d_1 — по $h13$, длины L — по $j_8 15$.

Неуказанные предельные отклонения размеров до 0,3 мм — плюс 0,1 мм, свыше 0,3 до 1 мм — плюс 0,15 мм, свыше 1 мм — по $j_8 15$.

П р и м е ч а н и е. При определении предельных отклонений размера d_1 за nominalnyj размер принимается диаметр d .

2.3. Материал штифтов — сталь марки 45 по ГОСТ 1050-88.

2.4. Штифты должны изготавляться без покрытия или с покрытием по ГОСТ 9.306-85. Технические требования к покрытию по ГОСТ 9.301-86.

2.5. На поверхности штифтов не допускаются трещины, риски, следы от роликов, выводящие размеры изделия за предельные отклонения, коррозия.

На поверхности штифтов допускаются следы закатов, неотделимая окалина на торцах штифтов, поставляемых без покрытия, вогнутость на торцах штифта глубиной не более величины фаски.

2.6. (Исключен, Изм. № 1)

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки – по ГОСТ 17769–83 для изделий повышенной точности.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Качество поверхности штифтов проверяют осмотром без применения увеличительных приборов.

Допускается в спорных случаях использовать лупу с увеличением 3^Х.

4.2. Контроль качества покрытия – по ГОСТ 9.302–88.

4.3. Шероховатость поверхности проверяется сравнением с образцами по ГОСТ 9378–75.

5. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

5.1. Упаковка штифтов и маркировка тары – по ГОСТ 18160–72.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

МАССА ШТИФТОВ

Длина <i>L,мм</i>	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг, при номинальном диаметре <i>d</i> , мм												
	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16
4	0,025	0,036	0,063	0,099									
5	0,031	0,045	0,079	0,124									
6	0,037	0,053	0,095	0,148	0,230	0,333	0,592						
8	0,050	0,071	0,130	0,198	0,310	0,444	0,789	1,23					
10	0,060	0,090	0,160	0,250	0,390	0,560	0,990	1,50	2,20				
12	0,072	0,098	0,192	0,300	0,467	0,670	1,180	1,80	2,70	4,79			
14			0,223	0,350	0,540	0,780	1,380	2,20	3,10	5,58	8,67		
16			0,255	0,400	0,620	0,890	1,580	2,50	3,60	6,30	9,90	14,23	
20			0,320	0,490	0,770	1,110	1,970	3,10	4,40	7,90	12,30	17,80	
25				0,620	0,960	1,390	2,470	3,90	5,60	9,90	15,40	22,20	39,49
30				0,740	1,200	1,670	2,960	4,60	6,70	11,90	18,50	26,60	47,30
36						1,940	3,550	5,50	8,00	14,20	22,20	32,00	56,80

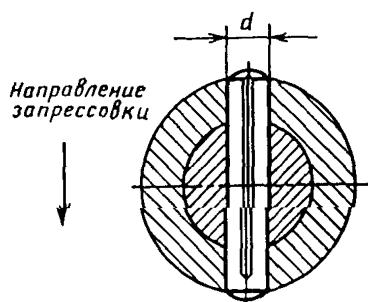
Продолжение

Длина <i>L</i> , мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг, при номинальном диаметре <i>d</i> , мм												
	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16
40					2,220	3,940	6,20	8,90	15,80	24,70	35,50	63,10	
45						4,440	6,90	10,00	17,80	27,80	40,00	71,00	
50						4,930	7,70	11,10	19,80	30,90	44,40	78,90	
55						5,423	8,50	12,20	21,70	33,90	48,80	86,80	
60						5,920	9,20	13,30	23,70	37,00	53,30	94,70	
65								14,41	25,70	40,10	57,70	102,60	
70								15,50	27,70	43,20	62,20	110,50	
80								17,80	31,60	49,40	71,00	126,20	
90									35,60	55,50	79,90	142,00	
100									40,00	62,00	89,00	158,00	
110										68,20	97,90	173,80	
120										74,30	106,80	189,60	

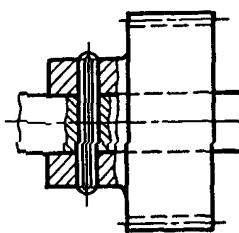
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ШТИФТОВ

Рекомендации по применению цилиндрических насеченных штифтов приведены на черт 1-3.

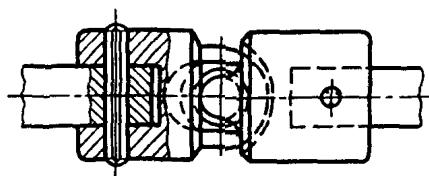
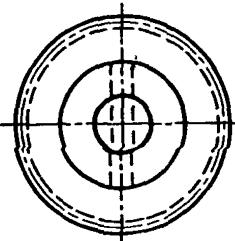
Номинальный диаметр отверстий под запрессовку цилиндрических насеченных штифтов равен номинальному диаметру штифта d . Предельные отклонения диаметра отверстий при $d \leq 3$ мм – по H9, при $d > 3$ мм – по H11.



Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

ПРИЛОЖЕНИЕ 3. (Исключено, Изм. № 1)