

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ШТИФТЫ КОНИЧЕСКИЕ РАЗВОДНЫЕ**

**Технические условия**  
**ГОСТ**  
**19119-80**

**(СТ СЭВ 1488-78)**

**Taper axially splitted pins.**  
**Specifications**

**Взамен**  
**ГОСТ 19119-73**

**ОКП 12 8800**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июня 1980 г. № 3272 срок действия установлен

**с 01.01.81**

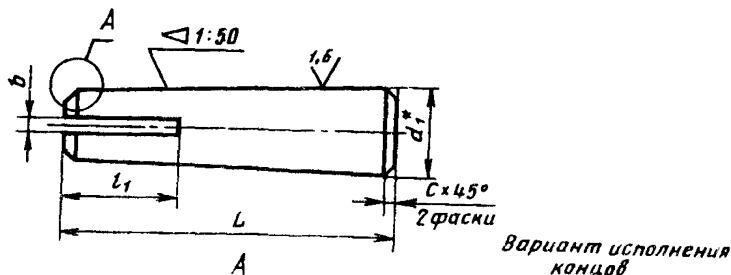
Проверен в 1991 г. Постановлением Госстандарта СССР от 03. 07. 91 № 1199 снято ограничение срока действия

Настоящий стандарт распространяется на конические разводные штифты общемашиностроительного применения диаметром от 5 до 16 мм.

Стандарт полностью соответствует стандарту СТ СЭВ 1488-78.

**1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

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



$$* \text{Размер для справок } d_1 = d + \frac{L}{50}$$

П р и м е ч а н и е. Вариант исполнения концов штифтов выбирается изготавителем

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Переиздание. Сентябрь 1992 г.

мм				
<i>d</i>	<i>L</i>	<i>l<sub>1</sub></i>	<i>b</i>	<i>c</i>
5	40–90	12	1,0	0,8
6	50–100	15		1,0
8	60–140	20	1,6	1,2
10	70–160	25		1,6
12	80–200	30	2,0	2,0
16	100–250	40		2,0

Длина штифтов *L* должна выбираться из следующего ряда: 40, 45, 55, 60, 70, 80, 90, 100, 120, 140, 160, 200, 250 мм.

При мер у словного обозначения штифта диаметром *d*=10 мм, длиной *L*=80 мм, без покрытия:

*Штифт 10 × 80 ГОСТ 19119-80*

То же, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

*Штифт 10 × 80 Хим.Окс.прм ГОСТ 19119-80*

1.2. Теоретическая масса штифтов указана в справочном приложении 1.

## 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 диаметра штифтов *d*-h10, длины *L*-js15, длины прорези *l<sub>1</sub>*-h14, ширины прорези *b*-H14.

2.3. Смещение прорези  $b$  относительно оси штифта - IT14. За номинальный размер при определении предельного отклонения следует принимать параметр  $b$ .

2.4. Предельные отклонения конусности штифтов  $\pm \frac{AT8}{2}$ .

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: до 0,3 - плюс 0,1 мм, выше 0,3 до 1 - плюс 0,15 мм, выше 1 мм -  $js15$ .

2.6. Материал - сталь марки 45 по ГОСТ 1050-88.

2.7. Штифты должны применяться без покрытия или с покрытием Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.306-85. Технические требования к покрытию - по ГОСТ 9.301-86.

2.8. На поверхности штифта не допускаются трещины, риски, выводящие размеры изделий за предельные отклонения, заусенцы на прорези, коррозия.

2.9. Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях спроектированных до 1 января 1980 г., по согласованию с потребителем изготавливать штифты конические разводные с допусками по справочному приложению 2.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки - по ГОСТ 17769-83 для изделий классов точности А и В.

### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Внешний вид штифтов проверяют осмотром без применения увеличительных приборов.

Допускается использовать лупу с увеличением 2,5-3<sup>х</sup>.

Допускается проверка трещин специальными методами.

4.2 Конусность конических штифтов контролируется универсальными методами и средствами.

4.3. Контроль качества покрытия - по ГОСТ 9.302-88.

4.4. Шероховатость рабочей поверхности штифтов проверяется путем сравнения с эталонными образцами по ГОСТ 9378-75 или приборами.

### 5. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

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

## МАССА СТАЛЬНЫХ ШТИФТОВ

Длина штифта <i>L</i> , мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг ≈ при номинальном диаметре <i>d</i> , мм					
	5	6	8	10	12	16
40	6,72	—	—	—	—	—
45	7,76	—	—	—	—	—
50	8,84	8,51	—	—	—	—
55	10,40	9,35	—	—	—	—
60	11,13	15,20	25,5	—	—	—
70	14,00	19,20	31,6	49,0	—	—
80	15,20	21,90	26,3	54,0	73,0	—
90	16,90	25,55	42,1	62,4	84,0	—
100	—	29,20	47,9	70,9	95,0	170
120	—	—	57,5	85,1	114,0	204
140	—	—	67,1	99,3	133,0	238
160	—	—	—	129,2	171,0	293
200	—	—	—	—	228,0	386
250	—	—	—	—	—	515

Допуски для штифтов  
по системам ЕСДП СЭВ и ОСТ

Поля допусков	
по ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ
h 10	<i>C<sub>3a</sub></i>
h 14	<i>B<sub>7</sub></i>
H 14	<i>A<sub>7</sub></i>
<i>j<sub>8</sub></i> 15	<i>CM<sub>8</sub></i>