

ШТИФТЫ КОНИЧЕСКИЕ  
С ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБОЙ НЕЗАКАЛЕННЫЕ  
Технические условия

ГОСТ  
9464-79  
(СТ СЭВ 283-87)

Unhardened taper pins with internal thread.  
Specifications

ОКП 16 8000

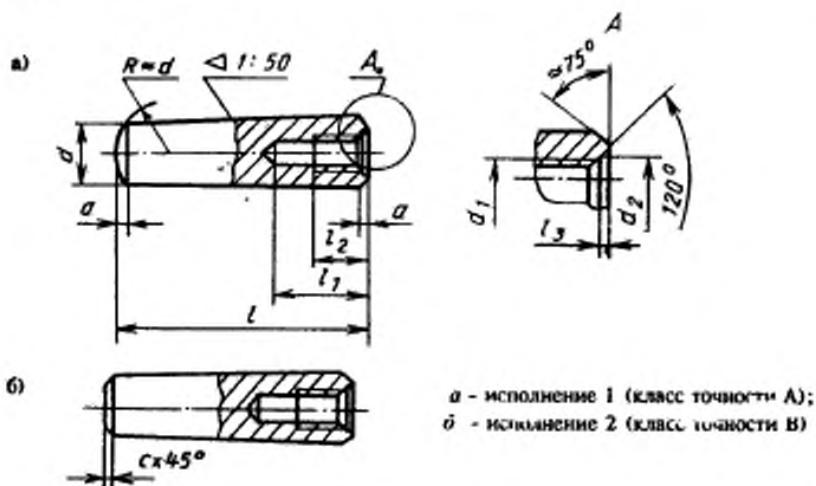
Срок действия с 01.01.80  
до 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на конические незакаленные с внутренней резьбой штифты классов точности А и В диаметром от 6 до 50 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

### 1. РАЗМЕРЫ

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



мм

| <i>d</i>                           | 6   | 8   | 10  | 12  | 16   | 20  | 25  | 30  | (32) | 40  | 50  |
|------------------------------------|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|------|-----|-----|
| <i>d<sub>1</sub></i>               | M4  | M5  | M6  | M8  | M10  | M12 | M16 | M20 | M20  | M20 | M24 |
| <i>d<sub>2</sub></i>               | 4,3 | 5,3 | 6,4 | 8,4 | 10,5 | 13  | 17  | 21  | 21   | 21  | 25  |
| <i>l<sub>1</sub>, не<br/>менее</i> | 10  | 12  | 16  | 20  | 25   | 28  | 35  | 40  | 40   | 40  | 50  |
| <i>l<sub>2</sub></i>               | 6   | 8   | 10  | 12  | 16   | 18  | 24  | 30  | 30   | 30  | 36  |
| <i>l<sub>3</sub></i>               | 1,0 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,5  | 1,5 | 2,0 | 2,0 | 2,0  | 2,5 | 2,5 |
| <i>a ≈</i>                         | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0  | 2,5 | 3,0 | 4,0 | 4,0  | 5,0 | 6,3 |
| <i>c</i>                           | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 1,6 | 2,0  | 2,5 | 3,0 | 4,0 | 4,0  | 5,0 | 6,3 |
| <i>l</i>                           |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| 16                                 |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| 18                                 |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| 20                                 |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| 22                                 |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| 24                                 |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| (25)                               |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| 26                                 |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| 28                                 |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| 30                                 |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| 32                                 |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| 35                                 |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| (36)                               |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| 40                                 |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| 45                                 |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |
| 50                                 |     |     |     |     |      |     |     |     |      |     |     |

Стандартные  
длины

мм

| <i>d</i> | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | 30 | (32) | 40 | 50 |
|----------|---|---|----|----|----|----|----|----|------|----|----|
| <i>l</i> |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 55       |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 60       |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 65       |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 70       |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 75       |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 80       |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 85       |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 90       |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 95       |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 100      |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 110      |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 120      |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 140      |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 160      |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 180      |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 200      |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 220      |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 250      |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |
| 280      |   |   |    |    |    |    |    |    |      |    |    |

Стандартные  
длины

П р и м е ч а н и е. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

П р и м е р у с л о в н о г о обозначения штифта исполнения 1 (класса точности А), диаметром  $d=10$  мм, длиной  $l=60$  мм, без покрытия:

*Штифт 10 × 60 ГОСТ 9464-79*

То же, исполнения 2 (класса точности В) с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

*Штифт 2.10 × 60 Хим. Окс. прм. ГОСТ 9464-79*

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. (Исключен, Изм. № 2).

1.3. Теоретическая масса стальных штифтов приведена в приложении 2.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

1.4. Неуказанные отклонения формы и расположения поверхностей - по ГОСТ 25069-81.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2-2.7. (Исключены, Изм. № 2).

2.8. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий -  $H14$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.9-2.16. (Исключены, Изм. № 2).

Разд. 3-5. (Исключены, Изм. № 2).

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1 (Исключено, Изм. № 2).

## МАССА СТАЛЬНЫХ ШТИФТОВ

| Номе-<br>р нальной<br>длины<br>штифта<br>$l$ , мм | Теоретическая масса 1000 шт., штифтов, кг $\approx$ приноминальном диаметре $d$ , мм |       |       |       |        |        |        |        |        |
|---|--|-------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|
|   | 6  | 8     | 10    | 12    | 16     | 20     | 25     | 30     | (32)   |
| 16  | 2,72   | —     | —     | —     | —      | —      | —      | —      | —      |
| 18  | 3,22   | 5,62  | —     | —     | —      | —      | —      | —      | —      |
| 20  | 3,60   | 6,40  | —     | —     | —      | —      | —      | —      | —      |
| 22  | 4,07   | 7,23  | 10,29 | —     | —      | —      | —      | —      | —      |
| 24  | 4,55   | 8,06  | 11,59 | —     | —      | —      | —      | —      | —      |
| (25)  | 5,00   | 8,73  | —     | 15,85 | —      | —      | —      | —      | —      |
| 26  | 5,27   | 9,15  | 12,88 | —     | —      | —      | —      | —      | —      |
| 28  | 5,76   | 10,00 | 14,18 | 17,72 | —      | —      | —      | —      | —      |
| 30  | 6,30   | 10,90 | 15,72 | 19,58 | —      | —      | —      | —      | —      |
| 32  | 6,79   | 11,70 | 17,03 | 21,45 | 36,02  | —      | —      | —      | —      |
| 35  | 7,77   | 13,38 | 19,44 | 24,78 | 41,64  | —      | —      | —      | —      |
| (36)  | 8,02   | 13,81 | 20,12 | 25,73 | —      | —      | —      | —      | —      |
| 40  | 9,90   | 15,50 | 22,77 | 29,52 | 49,93  | 76,23  | —      | —      | —      |
| 45  | 10,61  | 18,13 | 26,70 | 34,95 | 59,13  | 90,20  | —      | —      | —      |
| 50  | 12,00  | 20,40 | 30,10 | 39,77 | 67,53  | 103,15 | 141,65 | —      | —      |
| 55  | 13,75  | 23,18 | 34,20 | 45,44 | 77,04  | 117,50 | 163,43 | —      | —      |
| 60  | 15,00  | 25,50 | 37,66 | 50,33 | 85,54  | 130,58 | 183,63 | 242,38 | —      |
| 65  | —  | 28,44 | 41,98 | 56,24 | 95,37  | 145,32 | 205,89 | 273,70 | —      |
| 70  | —  | 30,80 | 45,51 | 61,21 | 103,96 | 158,53 | 226,25 | 302,76 | 357,48 |
| 75  | —  | 33,89 | 49,46 | 67,36 | 114,11 | 173,65 | 248,99 | 334,65 | —      |

## Продолжение

| Номи-<br>нальная<br>длина<br>шнурка<br><i>l</i> , мм | Теоретический вес 1000 шт., шнурков, кг %, при номинальном диаметре <i>d</i> , мм |       |       |        |        |        |        |         |         |         |
|--|---|-------|-------|--------|--------|--------|--------|---------|---------|---------|
|  | 6   | 8     | 10    | 12     | 16     | 20     | 25     | 30      | (32)    | 40      |
| 80   | —   | 36,30 | 53,63 | 72,41  | 122,81 | 186,99 | 269,51 | 363,90  | 426,64  | 715,66  |
| 85   | —   | —     | 58,36 | 78,81  | 133,28 | 202,51 | 292,74 | 396,38  | 463,25  | 771,25  |
| 90   | —   | —     | 62,03 | 83,94  | 142,08 | 215,98 | 313,42 | 425,81  | 496,61  | 822,82  |
| 95   | —   | —     | 66,97 | 90,59  | 152,87 | 231,90 | 337,20 | 458,90  | 533,80  | 879,20  |
| 100  | —   | —     | 71,10 | 95,60  | 161,78 | 245,49 | 358,20 | 489,00  | 567,00  | 930,60  |
| 110  | —   | —     | —     | 181,91 | 275,54 | 403,19 | 551,95 | 679,03  | 1040,20 | 1581,8  |
| 120  | —   | —     | —     | 120,51 | 202,48 | 306,12 | 449,06 | 616,19  | 711,49  | 1150,49 |
| 140  | —   | —     | —     | —      | 244,93 | 368,89 | 542,78 | 747,03  | 858,90  | 1374,00 |
| 160  | —   | —     | —     | —      | 289,17 | 433,84 | 639,18 | 881,04  | 1009,67 | 1601,70 |
| 180  | —   | —     | —     | —      | —      | 501,01 | 738,28 | 1018,24 | 1163,84 | 1833,60 |
| 200  | —   | —     | —     | —      | —      | 570,60 | 840,20 | 1159,00 | 1321,00 | 2069,60 |
| 220  | —   | —     | —     | —      | —      | —      | —      | —       | 1482,48 | 2310,10 |
| 250  | —   | —     | —     | —      | —      | —      | —      | —       | 1730,59 | 2678,70 |
| 280  | —   | —     | —     | —      | —      | —      | —      | —       | —       | 3056,90 |
|  |   |       |       |        |        |        |        |         |         | 4626,0  |

(Измененная редакция, Изд. № 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 № 842

3. Срок проверки 1993 г;  
периодичность проверки 5 лет

4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 283-87 в части штифтов конических класса точности А

5. Стандарт соответствует ИСО 8736-1986 в части штифтов конических класса точности А

6. ВЗАМЕН ГОСТ 9464-70

7. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 25069-81                           | 1.4          |
| ГОСТ 26862-81                           | 2.1          |

8. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1992 г.) с изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1983 г., мае 1988 г.  
(ИУС № 3-84, 8-88)

9. Проверен в 1988 г. Срок действия продлен до 01.01.95  
(Постановление Госстандарта СССР от 11.05.88 № 1293)