

ГОСТ 12850.2—93
(ИСО 8740—86)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
НАСЕЧЕННЫЕ С НАСЕЧКАМИ НА
ВСЕЙ ДЛИНЕ И С ФАСКОЙ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное

БЗ 2—94

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Группа Г37

к ГОСТ 12850.2—93 Штифты цилиндрические насеченные с насечками на всей длине и с фаской. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Предисловие. Таблица согласования	—	Украина Госстандарт Украины

(ИУС № 6 2001 г.)

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция

3 Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 8740—86 «Штифты цилиндрические насеченные с насечками на всей длине и с фаской» с дополнительными требованиями, отражающие потребности народного хозяйства

4 ВЗАМЕН ГОСТ 12850—80 в части исполнения 1

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Технического секретариата Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ НАСЕЧЕННЫЕ С
НАСЕЧКАМИ НА ВСЕЙ ДЛИНЕ И С ФАСКОЙ

Технические условия
Grooved pins, full-length
parallel grooved, with chamfer.
Specifications

ГОСТ
12850.2—93
(ИСО 8740—86)

ОКП 16 8000

Дата введения 01.01.95

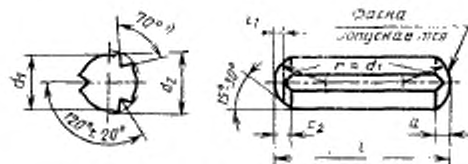
Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические насеченные штифты с тремя цилиндрическими насечками на всей длине, расположенных на равном расстоянии друг от друга с фаской и направляющим концом, облегчающим монтаж, с номинальным диаметром d_1 от 1,0 до 25 мм.

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.

1.2. Теоретическая масса штифтов указана в приложении 2.

2. ПРИМЕНЕНИЕ

2.1. По краям насечек диаметр штифта d_2 превышает номинальный диаметр d . 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 Н11.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Штифты должны изготавливаться в соответствии с требованиями, указанными в табл. 2.

Таблица 2

Материал	Автоматная сталь, твердость от 125 до 245 НВ. 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 с фаской с номинальным диаметром $d_1=6$ мм и номинальной длиной $l=50$ мм без покрытия:

Штифт 6×50 ГОСТ 12850.2—93

То же, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 6×50 Хим. Окс. прм. ГОСТ 12850.2—93

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Обязательное

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ, ОТРАЖАЮЩИЕ
ПОТРЕБНОСТИ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА

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

1. Дополнительные размеры штифтов указаны в табл. 3.

Таблица 3

Размеры в мм

номинал. d_1 пред. откл.			1	1,2	1,6
			h9		
c_1			0,08	0,10	0,12
c_2			0,4	0,4	0,6
$a_{\text{нп}}$			0,12	0,16	0,20
Минимальная двойная нагрузка на срез, кН			—	—	1,86
l			Диаметр описанной окружности насечек d_2		
номинал.	мин.	макс.	+0,05 0		
4	3,75	4,25	1,05	1,25	1,70
5	4,75	5,25			
6	5,75	6,25			
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: 4, 5, 6, 25, 36, 110, 120 мм

3. Дополнительные типоразмеры штифтов: 1×4; 1×5; 1×6; 1,2×4; 1,2×5; 1,2×6; 1,6×4; 1,6×5; 1,6×6; 2×4; 2×5; 2×6; 2,5×6; 2,5×8; 3×6; 3×8; 4×6; 4×8; 5×8; 5×10; 5×12; 6×10; 6×12; 8×12; 12×16.

ГОСТ 12850.2—93

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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 *М. И. Максимова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *В. И. Варенцова*

Сдано в набор 27.10.91. Подп. в печ. 08.12.91. Усл. печ. л. 0,70. Усл. кр.-отт. 0,70.
Уч.-изд. л. 0,51. Тир. 555 экз. С. 1928.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14,
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2073
ПЛР № 040138

к ГОСТ 12850.2—93 Штифты цилиндрические насеченные с насечками на всей длине и с фаской. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть	
Предисловие. Таблица согласования	—	Украина	Госстандарт Украины

(ИУС № 6 2001 г.)