

ГОСТ 12850.1—93
(ИСО 8739—86)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ВЗ 1—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

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 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 г. № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 12850.1—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 12850—80 в части исполнения II

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ НАСЕЧЕННЫЕ
С НАСЕЧКАМИ НА ВСЕЙ ДЛИНЕ И
НАПРАВЛЯЮЩИМ КОНЦОМ

Технические условия
Grooved pins—Full-length
parallel grooved with pilot.
Specifications

ГОСТ
12850.1—93
(ИСО 8739-86)

ОКП 16 8000

Дата введения 01.01.95

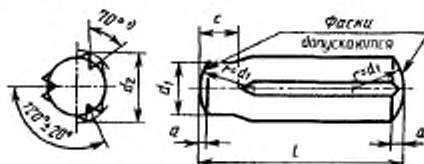
Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические насеченные штифты с тремя цилиндрическими насечками на всей длине, расположенных на равном расстоянии друг от друга и направляющим концом, облегчающим монтаж, класса точности С с номинальным диаметром d_1 от 1,5 до 25 мм.

Дополнительные требования, отражающие потребности народного хозяйства, приведены в приложении 1.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

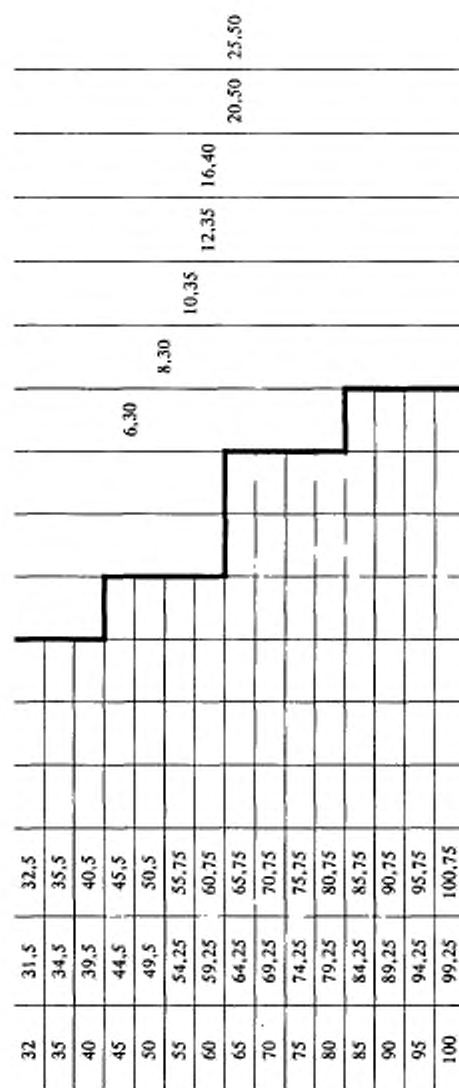
1. РАЗМЕРЫ

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



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

2) Стандартные длины указаны между ступенчатыми линиями.

3) Значения диаметра охватываемой 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 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 направляющим концом с номинальным диаметром $d_1 = 6$ мм и номинальной длиной $l = 50$ мм, без покрытия:

Штифт 6 × 50 ГОСТ 12850.1—93

То же, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 6 × 50 Хим. Окс. прм ГОСТ 12850.1—93

Масса штифтов

| Ди- на l, мм | Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг, при номинальном диаметре d _l , 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 | |

С.8 ГОСТ 12850.1—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 *А.Л. Владимиров*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартымянова*

Сдано в набор 18.05.95. Подписано в печать 23.06.95. Усл. печ. л. 0,75. Усл. кр.-
отт. 0,75. Уч.-изд. л. 0,53. Тираж 746 экз. С2525. Зак. 1503.

Ордена "Знак Почета" Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.