

ГОСТ Р ИСО 8743—93

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ШТИФТЫ НАСЕЧЕННЫЕ С НАСЕЧКАМИ  
В СРЕДНЕЙ ЧАСТИ НА ПОЛОВИНЕ  
ДЛИНЫ ШТИФТА  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва

5-93/358 (000-)

Б3

**Предисловие**

- 1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН ТК 229 «Крепежные изделия»**
- 2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 28.07.93 № 192**
- 3 Стандарт подготовлен на основе аутентичного перевода МС ИСО 8743—86 «Штифты насеченные с насечками в средней части длины штифта».**
- 4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

© Издательство стандартов, 1993

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ШТИФТЫ НАСЕЧЕННЫЕ С НАСЕЧКАМИ В СРЕДНЕЙ ЧАСТИ  
НА ПОЛОВИНЕ ДЛИНЫ ШТИФТА

Технические условия

Pins grooved-Half-length centre grooved.  
Specifications

Дата введения 1995—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает технические условия на насеченные штифты, имеющие три равномерно расположенные продольные насечки на наружной поверхности штифта и длину, равную половине длины штифта, класса точности С, с名义альным диаметром  $d_1$  от 1,5 до 25 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.301—86 ЕСЭКС Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

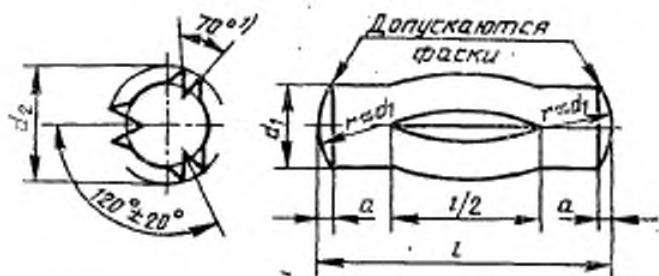
ГОСТ 9.303—84 ЕСЭКС Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

ГОСТ 17769—83 Изделия крепежные. Правила приемки

ГОСТ Р 50076—92 Штифты и штифты насеченные. Испытание на срез

## 3 РАЗМЕРЫ

3.1 Размеры штифтов должны соответствовать указанным на рисунке и таблице 1.



1) Угол 70° применяется только на штифтах, изготовленных из стали, указанной в таблице 2. Угол насечки может изменяться в зависимости от пластичности материала.

Рисунок 1

3.2 Теоретическая масса указана в приложении А

## 4 ПРИМЕНЕНИЕ

4.1 По краям насечек диаметр штифта  $d_2$  превышает名义ный диаметр  $d_1$ . Вследствие этого штифты, запрессованные в отверстие, равное名义ному диаметру  $d_1$ , образуют прочное соединение.

4.2 Диаметр отверстия под насеченный штифт должен быть равен名义ному диаметру штифта  $d_1$ . Поле допуска диаметра отверстия - Н 11.

Таблица 1

В миллиметрах

d <sub>1</sub>	Номинал		1,5			2			2,5			3			4			5			6			8			10			12			14			16			18			20			22			25		
	прям.	откл.	59																																															
d <sub>2</sub>	0,2	0,25	0,3			0,4			0,5			0,63			0,8			1			1,2			1,6			2			2,5			3																	
Минимальная линейная нагрузка на сред. кН	1,6	2,84	4,4			6,4			11,3			17,6			25,4			45,2			70,4			101,6			181			283			444																	
P)																																																		
номинал, мм	макс.	+0,05																																																
8	9,75	8,25																																																
10	7,75	10,25	1,90																																															
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																																																
22	21,5	22,5																																																
24	23,5	24,5																																																
26	25,5	26,5																																																
28	27,5	28,5																																																
30	29,5	30,5																																																
32	31,5	32,5																																																
35	34,5	35,5																																																
40	39,5	40,5																																																
45	44,5	45,5																																																
50	49,5	50,5																																																
55	54,25	55,75																																																

Диаметр описанной окружности d<sub>2</sub> (3)

±0,05

±0,10

## Продолжение

d <sub>1</sub>	номин.		1,5		2		2,5		3		4		5		6		8		10		12		16		20		25	
	прям.	сталь	h9																									
d <sub>2</sub>	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3															
Максимальная двойная нагрузка на срез = 3 кН	1,6	2,94	4,4	6,4	11,5	17,6	25,4	45,2	70,4	101,8	181	283	444															
r <sup>1)</sup>		номин.		名义		+0,05		±0,06		±0,10																		
Диаметр насечкиной окружности d <sub>2</sub> 3) 4)																												
60	59,26	60,75																										
65	64,25	65,75																										
70	69,25	70,75																										
75	74,25	75,75																										
80	79,25	80,75																										
85	84,25	85,75																										
90	89,25	90,75																										
95	94,25	95,75																										
100	99,25	100,75																										
110	119,25	120,75																										
130	139,25	140,75																										
130	159,25	160,75																										
180	179,25	180,75																										
200	199,25	200,75																										

1) Относится только к насеченным штифтам, изготовленным из стали, изготавленным из ступенчатыми лигиями.

2) Стандартные длины указана между ступенчатыми лигиями.

3) Значения диаметра описанной окружности d<sub>2</sub> относятся только к штифтам изготавливаемым из стали, указанной в таблице 2. При изготавливании штифтов из других материалов, например из нержавеющей стали, размер d<sub>2</sub> должен быть согласован между изготавливателем и потребителем.

4) Диаметр описанной окружности d<sub>2</sub> проверяют калибрами-колышами.

## 5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Штифты должны изготавливаться в соответствии с требованиями, указанными в таблице 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 хроматированием 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

## 6. ОБОЗНАЧЕНИЕ

Пример условного обозначения штифта с名义ным диаметром  $d_1=6$  мм и名义ной длиной  $l=50$  мм, без покрытия:

Штифт 6×50 ГОСТ Р ИСО 8743—93

То же, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 6×50 Хим. Окс. прм ГОСТ Р ИСО 8743—93

Масса штифтов

Диаметр <i>d</i> , мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, г/шт, при изометрическом диаметре <i>d</i> , мм										25
	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	
8	0,111										
10	0,139										
12	0,168	0,30	0,462	0,67							
14	0,194	0,35	0,539	0,78							
16	0,222	0,40	0,616	0,89							
18	0,250	0,44	0,694	1,00	1,77	2,8					
20	0,277	0,49	0,771	1,11	1,97	3,1					
22	0,311	0,51	0,838	1,22	2,17	3,4	4,9				
24	0,359	0,59	0,925	1,33	2,37	3,7	5,3	10,3			
26	0,61	1,002	1,44	2,56	4,0	5,8	10,3				
28	0,69	1,079	1,55	2,76	4,3	6,2	11,1				
30	0,74	1,155	1,67	2,96	4,6	6,7	11,9	19,7			
32			1,78	3,16	4,9	7,1	12,6				
35			1,94	3,45	5,4	7,8	13,8	21,6	35,5	71,0	111,0
40			2,22	3,94	6,2	8,9	15,8	22,7	40,0	71,0	173,4
45				4,44	6,9	10,0	17,8	27,8		102,6	192,6
50				5,93	7,7	11,1	19,7	30,8	44,4	123,3	231,2
55				5,92	8,5	12,2	21,7	33,9	48,8	135,6	250,4
60				5,92	9,2	13,3	23,7	37,0	53,3	94,7	192,6
65									57,7	110,5	269,7
70									62,2	118,4	289,0
75									66,6	126,2	308,2
80									71,0	134,1	327,5
85									75,5		

## Продолжение

$\frac{D}{d}, \text{мм}$	Теоретический вес 1000 шт. шайбров, кг, при норме в 1 кг/шт. диаметре $d_1$ , мм										25
	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	
90						35,6	55,5	79,9	142,0	221,9	346,8
95						37,5	58,6	84,4	149,0	234,3	366,0
100						40,0	62,0	89,0	158,0	247,0	385,0
120						74,3	106,8	189,6	296,3	462,4	
140						86,6	121,6	221,2	345,6	539,6	
160						98,9	142,4	252,8	394,6	616,4	
180							160,0	284,0	444,3	693,6	
200							178,0	316,0	494,0	770,0	

Ключевые слова: крепежные изделия, штифты, насеченные штифты, технические условия, обозначение, теоретическая масса

ОКП 16 8000

Редактор *Л. Л. Владимиров*  
Технический редактор *О. Н. Никитина*  
Корректор *Н. И. Гаврищук*

Сдано в наб. 28.06.93. Полл. в печ. 29.09.93. Усл. п. л. 0,55. Усл. кр.-отт. 0,58  
Уч.-изд. л. 0,47. Тир. 568 экз. С 661.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Коломенский пер., 14.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1796