

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ШТИФТЫ НАСЕЧЕННЫЕ
С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН ТК 229 «Крепежные изделия»**
- 2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 28.07.93 № 193**
- 3 Стандарт подготовлен на основе аутентичного перевода международного стандарта ИСО 8747—86 «Штифты насеченные с по-тайной головкой»**
- 4 ВВЕДЕН В ПЕРВЫЕ**

© 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 ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ

Технические условия

Pins grooved with countersunk head
Specifications

Дата введения 1995—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает технические условия на насеченные штифты с потайной головкой, имеющие три равномерно расположенные продольные насечки на наружной поверхности штифта, класса точности С, с名义альным диаметром d_1 от 1,4 до 20 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.301—86 ЕС3КС Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.303—84 ЕС3КС Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

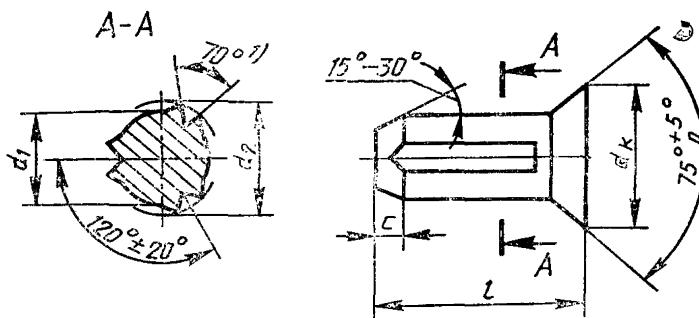
ГОСТ 17769—83 Изделия крепежные. Правила приемки

3 РАЗМЕРЫ

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

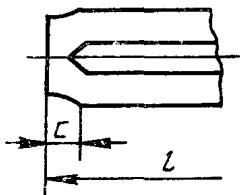
ИСПОЛНЕНИЕ А

Штифт с фаской на конце



ИСПОЛНЕНИЕ В

Штифты с направляющим концом
(вариант изготовления конца выбирается изготовителем)



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

Таблица 1

в миллиметрах

| | | | | | | | | | | | | | | |
|-------|--------|------|------|------|-------|-------|------|-----|------|------|------|------|------|------|
| | номин. | 1,4 | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| d_1 | макс. | 1,4 | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| | мин. | 1,35 | 1,55 | 1,95 | 2,425 | 2,925 | 3,9 | 4,9 | 5,9 | 7,85 | 9,85 | 11,8 | 15,8 | 19,8 |
| d_h | макс. | 2,7 | 3,0 | 3,7 | 4,6 | 5,45 | 7,25 | 9,1 | 10,8 | 14,4 | 16 | 19 | 26 | 31,5 |
| | мин. | 2,3 | 2,6 | 3,3 | 4,2 | 4,95 | 6,75 | 8,5 | 10,2 | 13,6 | 14,9 | 17,7 | 23,7 | 30,7 |
| c | | 0,42 | 0,48 | 0,6 | 0,75 | 0,9 | 1,2 | 1,5 | 1,8 | 2,4 | 3,0 | 3,6 | 4,8 | 6 |

Диаметр описанной окружности насечек d_2 ²⁾ ³⁾

| $t^1)$ | | | Пред. откл | | | | | | | | | | | | |
|--------|------|-------|------------|------|------|------------|------|------|------------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| номин. | мин. | макс. | $+0,05$ | | | $\pm 0,05$ | | | $\pm 0,10$ | | | | | | |
| 3 | 2,8 | 3,2 | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 3,7 | 4,3 | 1,50 | 1,70 | 2,15 | | | | | | | | | | |
| 5 | 4,7 | 5,3 | | | | 2,70 | 3,20 | 4,25 | 5,25 | 6,30 | 8,30 | 10,35 | 12,35 | 16,40 | 20,50 |
| 6 | 5,7 | 6,3 | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | 7,7 | 8,3 | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | 9,7 | 10,3 | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | 11,6 | 12,4 | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 15,6 | 16,4 | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 19,5 | 20,5 | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 24,5 | 25,5 | | | | | | | | | | | | | |
| 30 | 29,5 | 30,5 | | | | | | | | | | | | | |
| 35 | 34,5 | 35,5 | | | | | | | | | | | | | |
| 40 | 39,5 | 40,5 | | | | | | | | | | | | | |

¹⁾ Стандартные длины указаны между ступенчатыми линиями.²⁾ Значения диаметра описанной окружности d_2 относятся только к штифтам, изготовленным из стали, указанной в таблице 2. При изготовлении штифтов из других материалов, например, нержавеющей стали, размер d_2 должен быть согласован между изготовителем и потребителем.³⁾ Диаметр описанной окружности насеченных штифтов проверяют калибрами-кольцами.

4 ПРИМЕНЕНИЕ

4.1 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.

4.2 Диаметр отверстия под насеченный штифт должен быть равен номинальному диаметру штифта d_1 . Поле допуска диаметра отверстия — Н 11.

5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Штифты должны изготавляться 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 |
| Приемка | Правила приемки — по ГОСТ 17769 |

6 ОБОЗНАЧЕНИЕ

Пример условного обозначения насеченного штифта исполнения А с номинальным диаметром $d_1=6$ мм, и номинальной длиной $l=50$ мм, без покрытия:

Штифт 6×50 ГОСТ Р ИСО 8747—93

То же, исполнения В, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 6×50 Хим. Окс. прм ГОСТ Р ИСО 8747—93

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

Масса штифтов

Таблица А1

| Длина <i>l</i> , мм | Теоретическая масса 1000 шт. штифтов кг ≈, при номинальном диаметре <i>d</i> ₁ | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|-------|------|-------|-------|-------|------|------|-------|-------|-------|-------|--------|
| | 1,4 | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| 3 | 0,046 | 0,062 | | | | | | | | | | | |
| 4 | 0,058 | 0,077 | 0,12 | 0,109 | | | | | | | | | |
| 5 | 0,070 | 0,093 | 0,15 | 0,252 | 0,396 | | | | | | | | |
| 6 | 0,083 | 0,109 | 0,17 | 0,282 | 0,412 | 0,764 | | | | | | | |
| 8 | | 0,140 | 0,22 | 0,362 | 0,496 | 0,956 | 1,58 | 2,25 | | | | | |
| 10 | | | 0,27 | 0,442 | 0,590 | 1,153 | 1,89 | 2,80 | 5,28 | | | | |
| 12 | | | | 0,522 | 0,756 | 1,354 | 2,20 | 3,24 | 6,07 | 8,93 | | | |
| 16 | | | | | 0,976 | 1,744 | 2,81 | 4,14 | 7,61 | 11,35 | 16,33 | | |
| 20 | | | | | | 2,134 | 3,38 | 5,03 | 9,20 | 13,85 | 19,84 | 38,41 | |
| 25 | | | | | | | 4,21 | 6,12 | 11,13 | 16,90 | 24,34 | 46,30 | 73,58 |
| 30 | | | | | | | | 7,22 | 13,13 | 19,75 | 28,73 | 54,21 | 85,88 |
| 35 | | | | | | | | | 15,11 | 23,03 | 33,14 | 62,11 | 98,20 |
| 40 | | | | | | | | | 17,11 | 26,15 | 37,63 | 70,00 | 110,60 |

УДК 621.886.1:006.354

Г37

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

ОКП 16 8000

Редактор *А. Л. Владимиров*

Технический редактор *О. Н. Никитина*

Корректор *Н. И. Гаврищук*

Сдано в наб. 26.08.93. Подп. в печ. 15.10.93. Усл. п. л. 0,47. Усл. ир.-отт. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,27. Тир. 1291 экз. С 702.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1822