

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

## ШТИФТЫ КОНИЧЕСКИЕ РАЗВОДНЫЕ

Технические условия

ГОСТ  
19119-80  
(СТ СЭВ 1488-78)Taper axially splitted pins.  
SpecificationsВзамен  
ГОСТ 19119-73

ОКП 12 8800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июня 1980 г. № 3272 срок действия установлен

с 01.01.81

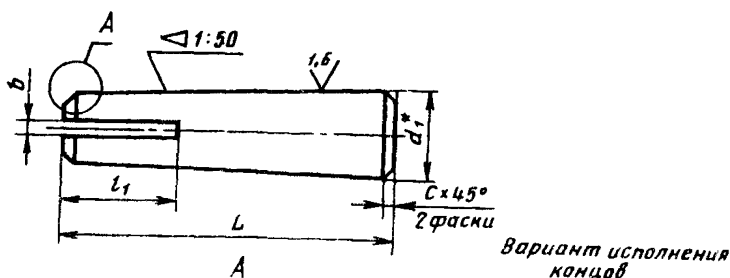
Проверен в 1991 г. Постановлением Госстандарта СССР от 03. 07. 91 № 1199 снято ограничение срока действия

Настоящий стандарт распространяется на конические разводные штифты общемашиностроительного применения диаметром от 5 до 16 мм.

Стандарт полностью соответствует стандарту СТ СЭВ 1488-78.

## 1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

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

\* Размер для справок  $d_1 = d + \frac{L}{50}$ 

Примечание. Вариант исполнения концов штифтов выбирается изготовителем

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Переиздание. Сентябрь 1992 г.

мм

| $d$ | $L$     | $l_1$ | $b$ | $c$ |
|-----|---------|-------|-----|-----|
| 5   | 40-90   | 12    | 1,0 | 0,8 |
| 6   | 50-100  | 15    |     | 1,0 |
| 8   | 60-140  | 20    | 1,6 | 1,2 |
| 10  | 70-160  | 25    |     | 1,6 |
| 12  | 80-200  | 30    | 2,0 | 2,0 |
| 16  | 100-250 | 40    |     | 2,0 |

Длина штифтов  $L$  должна выбираться из следующего ряда: 40, 45, 55, 60, 70, 80, 90, 100, 120, 140, 160, 200, 250 мм.

Пример условного обозначения штифта диаметром  $d=10$  мм, длиной  $L=80$  мм, без покрытия:

*Штифт 10 × 80 ГОСТ 19119-80*

То же, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

*Штифт 10 × 80 Хим.Окс.прм ГОСТ 19119-80*

1.2. Теоретическая масса штифтов указана в справочном приложении 1.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Штифты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Предельные отклонения диаметра штифтов  $d-h10$ , длины  $L-j_8 15$ , длины прорези  $l_1-h14$ , ширины прорези  $b-H14$ .

2.3. Смещение прорези  $b$  относительно оси штифта - IT14. За номинальный размер при определении предельного отклонения следует принимать параметр  $b$ .

2.4. Предельные отклонения конусности штифтов  $\pm \frac{AT8}{2}$ .

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: до 0,3 - плюс 0,1 мм, свыше 0,3 до 1 - плюс 0,15 мм, свыше 1 мм -  $i_S 15$ .

2.6. Материал - сталь марки 45 по ГОСТ 1050-88.

2.7. Штифты должны применяться без покрытия или с покрытием Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.306-85. Технические требования к покрытию - по ГОСТ 9.301-86.

2.8. На поверхности штифта не допускаются трещины, риски, выводящие размеры изделий за предельные отклонения, заусенцы на прорези, коррозия.

2.9. Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях спроектированных до 1 января 1980 г., по согласованию с потребителем изготавливать штифты конические разводные с допусками по справочному приложению 2.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки - по ГОСТ 17769-83 для изделий классов точности А и В.

### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Внешний вид штифтов проверяют осмотром без применения увеличительных приборов.

Допускается использовать лупу с увеличением 2,5-3<sup>x</sup>.

Допускается проверка трещин специальными методами.

4.2. Конусность конических штифтов контролируется универсальными методами и средствами.

4.3. Контроль качества покрытия - по ГОСТ 9.302-88.

4.4. Шероховатость рабочей поверхности штифтов проверяется путем сравнения с эталонными образцами по ГОСТ 9378-75 или приборами.

### 5. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

5.1. Упаковка штифтов и маркировка тары - по ГОСТ 18160-72.

## МАССА СТАЛЬНЫХ ШТИФТОВ

| Длина<br>штифта<br>$L$ , мм | Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг $\approx$ при номинальном диаметре $d$ , мм |       |      |       |       |     |
|-----------------------------|--|-------|------|-------|-------|-----|
|                             | 5  | 6     | 8    | 10    | 12    | 16  |
| 40                          | 6,72   | —     | —    | —     | —     | —   |
| 45                          | 7,76   | —     | —    | —     | —     | —   |
| 50                          | 8,84   | 8,51  | —    | —     | —     | —   |
| 55                          | 10,40  | 9,35  | —    | —     | —     | —   |
| 60                          | 11,13  | 15,20 | 25,5 | —     | —     | —   |
| 70                          | 14,00  | 19,20 | 31,6 | 49,0  | —     | —   |
| 80                          | 15,20  | 21,90 | 26,3 | 54,0  | 73,0  | —   |
| 90                          | 16,90  | 25,55 | 42,1 | 62,4  | 84,0  | —   |
| 100                         | —  | 29,20 | 47,9 | 70,9  | 95,0  | 170 |
| 120                         | —  | —     | 57,5 | 85,1  | 114,0 | 204 |
| 140                         | —  | —     | 67,1 | 99,3  | 133,0 | 238 |
| 160                         | —  | —     | —    | 129,2 | 171,0 | 293 |
| 200                         | —  | —     | —    | —     | 228,0 | 386 |
| 250                         | —  | —     | —    | —     | —     | 515 |

Допуски для штифтов  
по системам ЕСП СЭВ и ОСТ

| Поля допусков |                |
|---------------|----------------|
| по ЕСП СЭВ    | по системе ОСТ |
| $h 10$        | $C_{3a}$       |
| $h 14$        | $B_7$          |
| $H 14$        | $A_7$          |
| $j_s 15$      | $CM_6$         |