ГОСТ Р ИСО 8746—93

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

# ШТИФТЫ НАСЕЧЕННЫЕ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 4—93/355

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

## Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН ТК 229 «Крепежные изделия»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 22.07.93 № 193

3 Стандарт подготовлен на основе аутентичного перевода международного стандарта ИСО 8746—86 «Штифты насеченные с полукруглой головкой»

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 ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ

**Технические условия**

Pins grooved with round head
Specifications.

**Дата введения 1995—01—01**

## 1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает технические условия на насеченные штифты с полукруглой головкой, имеющие три равномерно расположенные продольные насечки по наружной поверхности штифта, класса точности С, с номинальным 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 ЕСЗКС Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

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

ГОСТ 17769—83 Изделия крепежные. Правила приемки

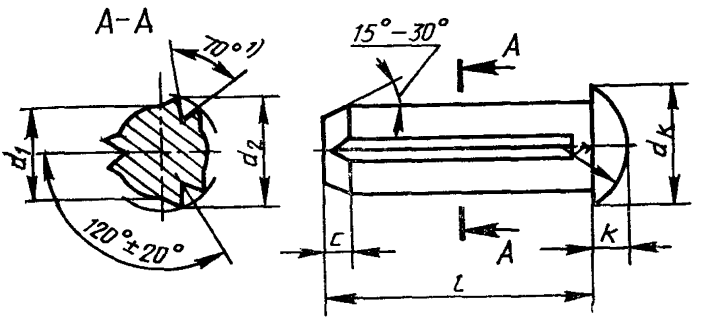
## 3 РАЗМЕРЫ

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

**Издание официальное**

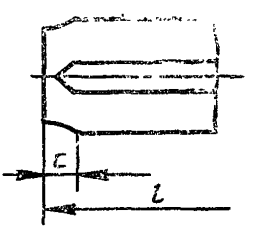
## ИСПОЛНЕНИЕ А

**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

| | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| $d_1$ | номин. | 1,4 | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| | 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 |
| $d_k$ | макс. | 2,6 | 3,0 | 3,7 | 4,6 | 5,45 | 7,25 | 9,1 | 10,8 | 14,4 | 16 | 19 | 25 | 32 |
| | мин. | 2,2 | 2,6 | 3,3 | 4,2 | 4,95 | 6,75 | 8,5 | 10,2 | 13,6 | 14,9 | 17,7 | 23,7 | 30,7 |
| $k$ | макс | 0,9 | 1,1 | 1,3 | 1,6 | 1,95 | 2,55 | 3,15 | 3,75 | 5,0 | 7,4 | 8,4 | 10,9 | 13,9 |
| | мин. | 0,7 | 0,9 | 1,1 | 1,4 | 1,65 | 2,25 | 2,85 | 3 45 | 4,6 | 6,5 | 7,5 | 10 | 13 |
| $r \approx$ | | 1,4 | 1,6 | 1,9 | 2,4 | 2,8 | 3,8 | 4,6 | 5,7 | 7,5 | 8 | 9,5 | 13 | 16,5 |
| $c$ | | 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 |

| $l$ [1] | | | Диаметр описанной окружности $d_2$ [2] [3] | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Пред. откл. | | | | | | | | | | | |
| номин. | мин. | макс. | +0,05 | | | ±0,05 | | | | | ±0,10 | | | |
| 3 | 2,8 | 3,2 | 1,50 | 1,70 | 2,15 | 2,70 | 3,20 | 4,25 | 5,25 | 6,30 | 8,30 | 10,35 | 12,35 | 16,40 | 20,50 |
| 4 | 3,7 | 4,3 | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | 4,7 | 5,3 | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 6,7 | 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 ступенчатыми линиями.

[2] Значения диаметра описанной окружности $d_2$ относятся толко 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 — H 11.

## 5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Штифты должны изготовляться в соответствии с требованиями, указанными в таблице 2.

Таблица 2

| | |
|---|---|
| Материал | Автоматная сталь, твердость от 125 до 245 HV<br>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 покрытя: окисное, фосфатное или цинковое с хроматированием по ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.303<br>Допускаются другие покрытия по согласованию между потребителем и изготовителем.<br>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 8746—93*

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

*Штифт 6×50 Хим. Окс. прм ГОСТ Р ИСО 8746—93*

## Масса штифтов

Таблица А1

| Длина $l$, мм | Теоретическая масса 1000 шт. штифтов кг ≈, при номинальном диаметре $d_1$ | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1,4 | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| 3 | 0,058 | 0,084 | 0,13 | 0,232 | | | | | | | | | |
| 4 | 0,070 | 0,100 | 0,16 | 0,271 | 0,40 | | | | | | | | |
| 5 | 0,082 | 0,115 | 0,18 | 0,309 | 0,50 | 0,97 | | | | | | | |
| 6 | 0,094 | 0,131 | 0,21 | 0,348 | 0,50 | 1,07 | 1,77 | | | | | | |
| 8 | | 0,162 | 0,26 | 0,425 | 0,60 | 1,27 | 2,07 | 3,34 | | | | | |
| 10 | | | 0,31 | 0,502 | 0,76 | 1,46 | 2,37 | 3,74 | 7,49 | | | | |
| 12 | | | | 0,589 | 0,87 | 1,65 | 2,67 | 4,24 | 8,29 | 14,82 | | | |
| 16 | | | | | 1,09 | 2,05 | 3,37 | 5,14 | 9,89 | 17,32 | 25,85 | | |
| 20 | | | | | | 2,44 | 3,97 | 5,94 | 11,49 | 19,72 | 29,45 | 59,03 | |
| 25 | | | | | | | 4,67 | 7,04 | 13,49 | 22,82 | 33,85 | 67,03 | 118,2 |
| 30 | | | | | | | | 8,24 | 15,49 | 25,92 | 38,25 | 74,73 | 130,5 |
| 35 | | | | | | | | | 17,39 | 29,02 | 42,75 | 79,63 | 142,8 |
| 40 | | | | | | | | | 19,39 | 32,02 | 47,15 | 90,53 | 155,1 |

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 *Т. А. Васильева*

Слано в наб. 26.08.93. Подп. в печ. 15.10.93. Усл. п. л. 0,47. Усл. кр.-отт. 0,47. Уч.изд. л. 0,30. Тир. 1281 экз. С 710.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1821