ГОСТ Р 50338—92
(ИСО 8740—86)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ НАСЕЧЕННЫЕ С НАСЕЧКАМИ НА ВСЕЙ ДЛИНЕ И С ФАСКОЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

37 руб. БЗ 2—92/119

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.886.113:006.354 Группа Г37

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ НАСЕЧЕННЫЕ С НАСЕЧКАМИ НА ВСЕЙ ДЛИНЕ И С ФАСКОЙ

Технические условия

Grooved pins, full-length parallel grooved, with chamfer. Specifications

ГОСТ Р 50338—92 (ИСО 8740—86)

ОКП 16 8000

Дата введения 01.01.94

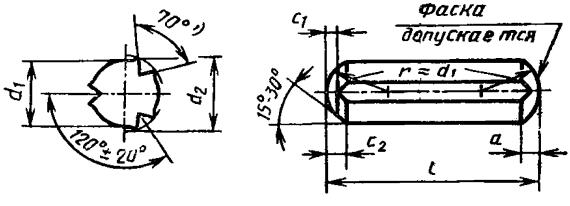
Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические насеченные штифты с тремя цилиндрическими насечками на всей длине, расположенных на равном расстоянии друг от друга, с фаской и направляющим концом, облегчающим монтаж, с номинальным диаметром d_1 от 1,0 до 25 мм.

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

© Издательство стандартов, 1992

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

Таблица 1

Размеры в мм

d номин. / пред. откл.	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
	h9				h11								
$c_1 \approx$	0,12	0,18	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60	0,80	1,00	1,20	1,60	2,00	2,50
c_2	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,7	2,1	2,6	3,0	3,8	4,6	6,0	7,5
$a \approx$	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,63	0,80	1,00	1,20	1,60	2,00	2,50	3,00
Минимальная двойная нагрузка на срез[1], кН	1,60	2,84	4,40	6,40	11,30	17,60	25,40	45,20	70,40	101,80	181	283	444

l[2] ном	мин	макс.	Диаметр описанной окружности насечек d_2[3] +0,05 0	±0,05						±0,10			
8	7,75	8,25	1,60	2,15	2,65	3,20	4,25	5,25	6,30	8,30	10,35	12,35	16,40	20,50	25,50
10	9,75	10,25													
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													
60	59,25	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													

[1] Относится только к насеченным штифтам, изготовленным из стали, указанной в табл. 2.

[2] Стандартные длины указаны между ступенчатыми линиями.

[3] Значения диаметра описанной окружности d_2 относятся только к штифтам, изготовленным из стали, указанной в табл. 2. При изготовлении штифтов из других материалов, например, нержавеющая сталь, 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 H11.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Штифты должны изготавливаться в соответствии с требованиями, указанными в табл. 2.

Таблица 2

Материал	Автоматная сталь, твердость от 125 до 245 HV. 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

4. ОБОЗНАЧЕНИЕ

Пример условного обозначения цилиндрического насеченного штифта с насечками на всей длине и с фаской с номинальным диаметром d_1=6 мм и номинальной длиной l=50 мм, без покрытия:

Штифт 6×50 ГОСТ Р 50338—92

То же, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 6×50 Хим. Окс. прм. ГОСТ Р 50338—92

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ, ОТРАЖАЮЩИЕ ПОТРЕБНОСТИ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА

Штифты должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 26862 и требованиям, изложенным в настоящем стандарте.

1. Дополнительные размеры штифтов указаны в табл. 3.

Таблица 3

Размеры в мм

d_1				
номин		1	1,2	1,6
пред. откл.		h9		
c_1		0,08	0,10	0,12
c_2		0,4	0,4	0,6
$a \approx$		0,12	0,16	0,20
Минимальная двойная нагрузка на срез, кН		—	—	1,86
l		Диаметр описанной окружности насечек d_2 $^{+0,05}_{0}$		
номин.	мин. макс.			
4	3,75 4,25	1,05	1,25	1,70
5	4,75 5,25			
6	5,75 6,25			
8	7,75 8,25			
10	9,75 10,25			
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			

2. Дополнительные длины штифтов должны выбираться из следующего ряда: 4, 5, 6, 25, 36, 110, 120 мм.

3. Дополнительные типоразмеры штифтов: 1×4; 1×5; 1×6; 1,2×4; 1,2×5; 1,2×6; 1,6×4; 1,6×5; 1,6×6; 2×4· 2×5; 2×6; 2,5×6; 2,5×8; 3×6; 3×8; 4×6; 4×8; 5×8; 5×10; 5×12; 6×10; 6×12; 8×12; 12×16.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

Масса штифтов

Длина l, мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг, при номинальном диаметре d_1, мм															
	1	1,2	1,5	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
4	0,025	0,036	0,056	0,063	0,099											
5	0,031	0,045	0,069	0,079	0,124											
6	0,037	0,053	0,083	0,095	0,148	0,230	0,333	0,592								
8	0,050	0,071	0,111	0,130	0,198	0,310	0,444	0,789	1,23							
10	0,060	0,090	0,139	0,160	0,250	0,390	0,560	0,990	1,50	2,20						
12	0,072	0,098	0,167	0,192	0,300	0,467	0,670	1,180	1,80	2,70	4,79					
14	0,090	0,124	0,195	0,223	0,350	0,540	0,780	1,380	2,20	3,10	5,58	8,67				
16	0,100	0,142	0,222	0,255	0,400	0,620	0,890	1,580	2,50	3,60	6,30	9,90	14,23			
18	0,110	0,160	0,250	0,287	0,440	0,693	1,000	1,770	2,80	4,00	7,10	11,10	16,00			
20	0,120	0,178	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
32							1,780	3,160	4,90	7,10	12,60	19,70	28,40	50,50	78,9	123,3
35							1,940	3,450	5,40	7,80	13,80	21,60	31,10	55,20	86,3	134,9
36							1,940	3,550	5,50	8,00	14,20	22,20	32,00	56,80	88,8	138,7
40							2,220	3,940	6,20	8,90	15,80	24,70	35,50	63,10	98,6	154,1
45								4,440	6,90	10,00	17,80	27,80	40,00	71,00	111,0	173,4
50								4,930	7,70	11,10	19,80	30,90	44,40	78,90	123,3	192,6
55								5,423	8,50	12,20	21,70	33,90	48,80	86,80	135,6	211,9
60								5,920	9,20	13,30	23,70	37,00	53,30	94,70	148,0	231,2
65										14,41	25,70	40,10	57,70	102,60	160,3	250,4
70										15,50	27,70	43,20	62,20	110,50	172,6	269,7
75										16,70	29,60	46,30	66,60	118,40	185,0	289,0
80										17,80	31,60	49,40	71,00	126,20	197,3	308,2
85											33,60	52,40	75,50	134,10	209,6	327,5
90											35,60	55,50	79,90	142,00	221,9	346,8
95											37,50	58,60	84,40	149,90	234,3	366,0
100											40,00	62,00	89,00	158,00	247,0	385,0
110												68,20	97,90	173,80	271,0	424,0
120												74,30	106,80	189,60	296,0	462,0

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН Техническим Комитетом по стандартизации ТК 229 «Крепежные изделия»

   РАЗРАБОТЧИКИ

   В. Г. Серегин, А. М. Свиридов, Т. Б. Левина, Т. Н. Купцова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 8.10.92 № 1335
   Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 8740—86 «Штифты цилиндрические насеченные с насечками на всей длине и с фаской» с дополнительными требованиями, отражающие потребности народного хозяйства

3. ВЗАМЕН ГОСТ 12850—80 в части исполнения 1

4. 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. Никитина*
Корректор *В. И. Варенцова*

Сдано в наб. 11.11.92 Подп. в печ. 10.12.92 Усл. п. л. 0,75. Усл. кр.-отт. 0,75. Уч.-изд. л. 0,61. Тир. 1115 экз.

чета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1637

gost.e-ecolog.ru