ГОСТ Р 50336—92
(ИСО 8744—86)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ НАСЕЧЕННЫЕ С КОНИЧЕСКИМИ НАСЕЧКАМИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

37 руб. БЗ 2—92/117

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.886.113:006.354 Группа Г37

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ НАСЕЧЕННЫЕ С КОНИЧЕСКИМИ НАСЕЧКАМИ

Технические условия

Groovedpins-Full-length taper grooved. Specifications

ГОСТ Р 50336—92

(ИСО 8744—86)

ОКП 16 8000

Дата введения 01.01.94

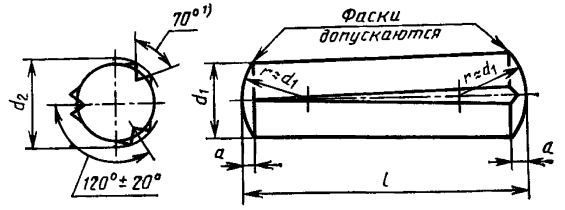
Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические насеченные штифты с тремя коническими насечками, которые расположены равномерно в продольном направлении на наружной поверхности, класса точности С с номинальным диаметром d_1 от 1,5 до 25 мм.

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 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, 1993

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

Таблица 1

Размеры мм

d_1 номин.	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
пред. откл.	h9				h11								
$a \approx$	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3
Минимальная двойная нагрузка на срез[1] кН	1,6	2,84	4,4	6,4	11,3	17,6	25,4	45,2	70,4	101,8	181	283	444

l[2]			Диаметр описанной окружности насечек d_2[3]												
номин.	мин.	макс.	$^{+0,05}_{0}$	±0,05							±0,10				
8	7,75	8,25	1,63			3,25	4,30	5,30							
10	9,75	10,25							6,30						
12	11,5	12,5			2,70	3,30									
14	13,5	14,5								8,35					
16	15,5	16,5	1,60				4,35	5,35			10,40	12,40			
18	17,5	18,5		2,15											
20	19,5	20,5				3,25			6,35						
22	21,5	22,5			2,65					8,40			16,55		
24	23,5	24,5													
26	25,5	26,5													
28	27,5	28,5					4,30	5,30			10,45	12,45			
30	29,5	30,5				3.20							16,60		
32	31,5	32,5							6,30	8,35					
35	34,5	35,5													
40	39,5	40,5													
45	44,5	45,5					4,25	5,25			10,40	12,40			
50	49,5	50,5													
55	54,25	55,75													
60	59,25	60,75													
65	64,25	65,75							6,25						
70	69,25	70,75								8,30			16,55	20,60	25,60
75	74,25	75,75													
80	79,25	80,75									10,35				
85	84,25	85,75										12,30			
90	89,25	90,75								8,25					
95	94,25	95,75													
100	99,25	100,75											16,50		
120	119,25	120,75									10,30				

[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, нержавеющей стали, 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, запресованные 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 коническими насечками с номинальным диаметром $d_1=6$ мм и номинальной длиной $l=50$ мм, без покрытия:

Штифт 6×50 ГОСТ Р 50336—92

То же, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 6×50 Хим. Окс. прм ГОСТ Р 50336—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, мм

d_1 номин.			1,6
пред. откл.			h9
$a \approx$			0,2
Минимальная двойная нагрузка на срез, кН			1,86
l			Диаметр описанной окружности насечки d_2 $^{+0,05}_{0}$
номин.	мин.	макс.	
4	3,75	4,25	1,63
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	1,60
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 мм.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

МАССА ШТИФТОВ

Длина l, мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг ≈ при номинальном диаметре d, мм													
	1,5	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
4	0,056	0,063	0,099											
5	0,069	0,079	0,124	0,190										
6	0,083	0,095	0,148	0,230	0,333									
8	0,111	0,130	0,198	0,310	0,444	0,789	1,23							
10	0,139	0,160	0,250	0,390	0,560	0,990	1,50	2,20						
12	0,167	0,192	0,300	0,467	0,670	1,180	1,80	2,70	4,79					
14	0,195	0,223	0,350	0,540	0,780	1,380	2,20	3,10	5,58	8,67				
16	0,222	0,255	0,400	0,620	0,890	1,580	2,50	3,60	6,30	9,90	14,23			
18	0,250	0,290	0,440	0,700	1,000	1,770	2,80	4,00	7,10	11,10				
20	0,278	0,320	0,490	0,770	1,110	1,970	3,10	4,40	7,90	12,30	17,80			
22		0,352	0,540	0,847	1,220	2,170	3,40	4,90	8,70	13,60	19,50			
24		0,383	0,590	0,920	1,330	2,370	3,60	5,30	9,50	14,80	21,30	37,9		
25			0,620	0,960	1,390	2,470	3,90	5,60	9,90	15,40	22,20	39,5		
26			0,640	1,000	1,440	2,560	4,00	5,80	10,30	16,00	23,10	41,0	64,1	100,2
28			0,690	1,080	1,550	2,760	4,30	6,20	11,10	17,30	24,90	44,2	69,0	107,9
30			0,740	1,200	1,670	2,960	4,60	6,70	11,90	18,50	26,60	47,3	74,0	115,6
32					1,780	3.160	4,90	7,10	12,60	19,70	28,40	50,5	78,9	123,3
35					1,940	3.450	5,40	7.80	13,80	21,60	31,10	55,2	86,3	134,9
36					2,000	3 550	5,50	8.00	14,20	22,20	32,00	56,8	88,8	138,7
40					2,220	3,940	6,20	8,90	15,80	24,70	35,50	63,1	98,6	154,1
45						4,440	6,90	10.00	17,80	27,80	40,00	71,0	111,0	173,4
50						4,930	7,70	11,10	19,80	30,90	44,40	78,9	123,0	192,6
55						5,423	8,50	12,20	21,70	33,90	48,80	86,8	135,6	211,9
60						5,920	9,20	13,30	23,70	37,00	53.30	94,7	148,0	231,2
65								14,40	25,70	40,10	57,70	102,6	160,3	250,4
70								15,50	27,70	43,20	62,20	110,5	172,6	269,7
75								16,70	29,60	46,30	66.60	118,4	185,0	289,0
80								17,80	31,60	49,40	71,00	126,2	197,3	308,2
85									33,60	52,40	75,50	134,1	209,6	327,5
90									35,60	55,50	79,90	142,0	221,9	346,8
95									37,50	58,60	84,40	149,9	234,3	366,0
100									40,00	62,00	89,00	158,0	247,0	385,0
110										68,20	97,90	173.8	271,0	424,0
120										74,30	106,80	189,6	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 08.10.92 № 1334

   Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 8744—86 «Штифты цилиндрические насеченные с коническими насечками» с дополнительными требованиями, отражающие потребности народного хозяйства

3. ВЗАМЕН ГОСТ 10773—80

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 *В. Н. Прусакова*
Корректор *В. И. Варенцова*

Сдано в наб. 06.11.92 Подп. в печ. 25.12.92 Усл. печ. л. 0,75. Усл. кр.-отт. 0,75. Уч.-изд. л. 0,47. Тир. 1277 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1635

gost.e-ecolog.ru