

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ШТИФТЫ

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ШТИФТЫ

Издание официальное

Москва – 1989

УДК 621.886.113:006.354 Группа Г37

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ НАСЕЧЕННЫЕ С КОНИЧЕСКИМИ НАСЕЧКАМИ

Технические условия

Cylindrical notched pins with conical notches. Specifications

ГОСТ 10773–80*

(СТ СЭВ 1485–78)

Взамен ГОСТ 10773–75

ОКП 12 8000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1980 г. № 4918 срок введения установлен **с 01.01.81**

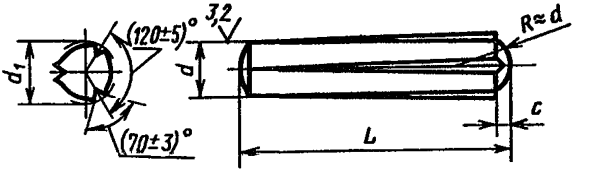
Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 23.04.85 № 1137 срок действия продлен **до 01.01.91**

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

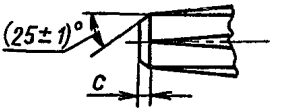
Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические насеченные штифты с коническими насечками с диаметром от 1,6 до 16 мм. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1485–78.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры штифтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Вариант исполнения конца



Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (февраль 1989 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1985 г. (ИУС 7–85).*

мм

d	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16
d_1	1,80	2,25	2,75	3,35	4,40	5,40	6,40	8,45	10,50	12,55	16,70
c	0,3		0,5		0,6	0,8	1,0	1,2	1,6		2,0
L											
4											
5											
6											
8											
10											
12											
14											
16											
20											
25											
30											
36											
40											
45											
50											
55											
60											
65											
70											
80											
90											
100											
110											
120											

Стандартные длины

Пример условного обозначения штифта диаметром $d = 5$ мм, длиной $L = 50$ мм, без покрытия:

Штифт 5 Х 50 ГОСТ 10773–80

То же, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 5 Х 50 Хим. Окс. прм ГОСТ 10773–80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Теоретическая масса штифтов указана в справочном приложении 1.

1.3. Рекомендации по установке штифтов приведены в рекомендуемом приложении 2.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Предельные отклонения размеров штифтов: диаметра d до 3 мм – по h 9, свыше 3 мм – по h 11, диаметра описанной окружности насечки d_1 – по h 13, длины L по j_s 15.

Предельные отклонения фаски размером 0,3 мм – плюс 0,1 мм, свыше 0,3 до 1 мм – плюс 0,15 мм, свыше 1 мм – по j_s 15.

Примечание. При определении предельных отклонений размера d_1 за номинальный размер принимается диаметр d.

2.3. Штифты должны изготовляться из стали марки 45 по ГОСТ 1050–88, стали марки А12 по ГОСТ 1414–75, калиброванной стали марки 45 по ГОСТ 1051–73, стали марки 10 кп или 20 кп по ГОСТ 10702–78.

2.4. Штифты должны изготовляться без покрытия или с покрытием по ГОСТ 9.306–85.

Технические требования к покрытию – по ГОСТ 9.301–86.

2.5. На поверхности штифтов не допускаются трещины, риски, следы от роликов, выводящие размеры изделия за предельные отклонения,коррозия.

На поверхности штифтов допускаются следы закатов, неотделимая окалина на торцах штифтов, поставляемых без покрытия, вогнутость на торцах штифта глубиной не более величины фаски.

2.6. **(Исключен, Изм. № 1).**

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки – по ГОСТ 17769–83 для изделий повышенной точности.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Качество поверхности штифтов проверяют осмотром без применения увеличительных приборов.

Допускается использовать лупу с увеличением 2,5 – 3^{x}.

4.2. Контроль качества покрытия – по ГОСТ 9.302–88.

4.3. Шероховатость поверхности проверяется сравнением с образцами – по ГОСТ 9378–75.

5. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

МАССА ШТИФТОВ

Длина L, мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг, при номинальном диаметре d, мм										
	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16
4	0,063	0,099									
5	0,079	0,124	0,190								
6	0,095	0,148	0,230	0,333							
8	0,130	0,198	0,310	0,444	0,789	1,23					
10	0,160	0,250	0,390	0,560	0,990	1,50	2,20				
12	0,192	0,300	0,467	0,670	1,180	1,80	2,70	4,79			
14	0,223	0,350	0,540	0,780	1,380	2,20	3,10	5,58	8,67		
16	0,255	0,400	0,620	0,890	1,580	2,50	3,60	6,30	9,90	14,23	
20	0,320	0,490	0,770	1,110	1,970	3,10	4,40	7,90	12,30	17,80	
25		0,620	0,960	1,390	2,470	3,90	5,60	9,90	15,40	22,20	

Продолжение

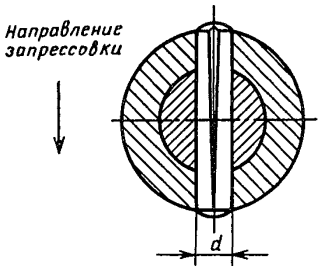
Длина L, мм	Теоретическая масса 1000 шт. штифтов, кг, при номинальном диаметре d, мм										
	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16
30		0,740	1,200	1,670	2,960	4,60	6,70	11,90	18,50	26,60	47,30
36				2,000	3,550	5,50	8,00	14,20	22,20	32,00	56,80
40				2,220	3,940	6,20	8,90	15,80	24,7	35,5	63,1
45					4,440	6,90	10,00	17,80	27,8	40,0	71,0
50					4,930	7,70	11,10	19,80	30,9	44,4	78,9
55					5,423	8,50	12,20	21,70	33,9	48,8	86,8
60					5,920	9,20	13,30	23,70	37,0	53,3	94,7
65							14,40	25,70	40,1	57,7	102,6
70							15,50	27,70	43,2	62,2	110,5
80							17,80	31,60	49,4	71,0	126,2
90								35,60	55,5	79,9	142,0
100								40,00	62,0	89,0	158,0
110									68,2	97,9	173,8
120									74,3	106,8	189,6

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

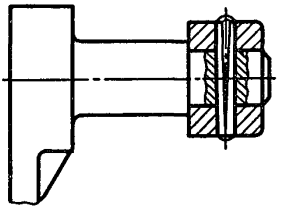
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ШТИФТОВ

Рекомендации по применению цилиндрических насеченных штифтов с коническими насечками приведены на черт. 1–3.

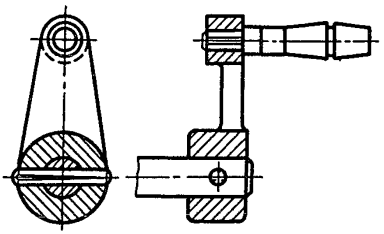
Номинальный диаметр отверстий под запрессовку цилиндрических насеченных штифтов с коническими насечками равен номинальному диаметру штифта d. Предельные отклонения диаметра отверстий при $d \leqslant 3$ мм – по Н9, при $d > 3$ мм – по Н 11.



Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

ПРИЛОЖЕНИЕ 3 **(Исключено, Изм. № 1).**

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 3128–70.	Штифты цилиндрические незакаленные. Технические условия	2
ГОСТ 3129–70.	Штифты конические незакаленные. Технические условия	8
ГОСТ 9464–79.	Штифты конические с внутренней резьбой незакаленные. Технические условия	13
ГОСТ 9465–79.	Штифты конические с резьбовой цапфой. Технические условия	20
ГОСТ 10773–80.	Штифты цилиндрические насеченные с коническими насечками. Технические условия	25
ГОСТ 10774–80.	Штифты цилиндрические заклепочные. Технические условия	31
ГОСТ 12207–79.	Штифты цилиндрические с внутренней резьбой. Технические условия	37
ГОСТ 12850–80.	Штифты цилиндрические насеченные. Технические условия	42
ГОСТ 14229–78.	Штифты пружинные. Технические условия	49
ГОСТ 19119–80.	Штифты конические разводные. Технические условия	55
ГОСТ 24296–80.	Штифты цилиндрические закаленные. Технические условия	59
ГОСТ 26862–86.	Штифты. Общие технические условия	65

Редактор *А.Л. Владимиров*
Технический редактор *О.Ю. Захарова*
Корректор *Л.В. Бунина*

Сдано в набор 21.02.89. Подп. в печ. 20.04.89. 4,5 усл. п.л. 4,63 усл. кр.-отт. 3,72 уч.-изд.л. Тир. 40 000 Цена 20 коп. Изд. № 10495/2

Ордена "Знак Почета" Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3.

Набрано в Издательстве стандартов на НПУ

Вильнюсская типография Издательства стандартов
Вильнюс, ул. Даряус и Гирено, 39