

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ШТИФТЫ НАСЕЧЕННЫЕ  
С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное



**ГОССТАНДАРТ РОССИИ**  
Москва

**Предисловие**

- 1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН ТК 229 «Крепежные изделия»**
- 2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Госстандарта России от 28.07.93 № 193
- 3 Стандарт подготовлен на основе аутентичного перевода международного стандарта ИСО 8747—86 «Штифты насеченные с потайной 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 ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ**

Технические условия

Pins grooved with countersunk head  
Specifications

Дата введения 1995—01—01

**1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт устанавливает технические условия на насеченные штифты с потайной головкой, имеющие три равномерно расположенные продольные насечки на 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

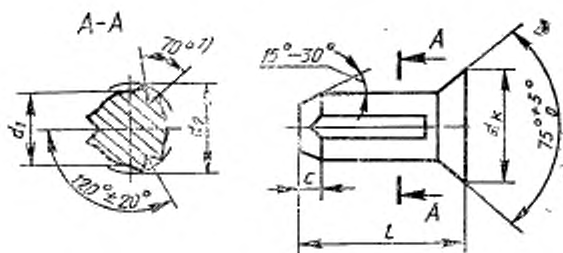
ГОСТ 17769—83 Изделия крепежные. Правила приемки

**3 РАЗМЕРЫ**

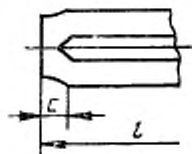
3.1 Размеры штифтов должны соответствовать указанным на рисунке и таблице 1.

## ИСПОЛНЕНИЕ А

Штифт с фаской на конце



## ИСПОЛНЕНИЕ В

Штифты с направляющим концом  
(вариант изготовления конца выбирается изготовителем)

<sup>1)</sup> Угол  $70^\circ$  применяется только на штифтах, изготовленных из стали, указанной в таблице 2. Угол насечки может измениться в зависимости от пластичности материала

Рисунок 1

3.2 Теоретическая масса указана в приложении А

в миллиметрах

Таблица 1

| $d_1$ | НОМИН. |       | 1,4  | 1,6  | 2    | 2,5   | 3     | 4    | 5   | 6    | 8    | 10   | 12   | 16   | 20   |
|-------|--------|-------|------|------|------|-------|-------|------|-----|------|------|------|------|------|------|
|       | МИН.   | МАКС. | 1,4  | 1,6  | 2    | 2,5   | 3     | 4    | 5   | 6    | 8    | 10   | 12   | 16   | 20   |
| $d_2$ | МИН.   | МАКС. | 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 |
|       | МИН.   | МАКС. | 2,7  | 3,0  | 3,7  | 4,6   | 5,45  | 7,25 | 9,1 | 10,8 | 14,4 | 16   | 19   | 26   | 31,5 |
|       | МИН.   | МАКС. | 2,3  | 2,6  | 3,3  | 4,2   | 4,95  | 6,75 | 8,5 | 10,2 | 13,6 | 14,9 | 17,7 | 23,7 | 30,7 |
| $c$   |        |       | 0,32 | 0,48 | 0,6  | 0,75  | 0,9   | 1,2  | 1,5 | 1,8  | 2,4  | 3,0  | 3,6  | 4,8  | 6    |

Диаметр описанной окружности насечки  $d_2$  (з)

| НОМИН. |       | Перед. откл. |            |
|--------|-------|--------------|------------|
| МИН.   | МАКС. | +0,05        | $\pm 0,10$ |
| 3      | 3,2   |              |            |
| 4      | 3,7   | 1,50         |            |
| 5      | 4,7   | 1,70         | 2,15       |
| 6      | 5,7   |              | 2,70       |
| 8      | 7,7   |              | 3,20       |
| 10     | 9,7   |              | 4,25       |
| 12     | 11,6  |              | 5,25       |
| 16     | 15,6  |              | 6,30       |
| 20     | 19,5  |              | 8,30       |
| 25     | 24,5  |              | 10,35      |
| 30     | 29,5  |              | 12,35      |
| 35     | 34,5  |              | 16,40      |
| 40     | 39,5  |              | 20,50      |

1) Стандартные длины указаны между ступенчатками линиями.

2) Значения диаметра описанной окружности  $d_2$  относятся только к шрифтам, изготовленным из стали, указанной в таблице 2. При изготовлении шрифтов из других материалов, например, нержавеющей стали, размер  $d_2$  должен быть согласован между изготовителем и потребителем.

3) Диаметр описанной окружности насеченных шрифтов проверяют калибрами-командами.

## 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 — Н 11.

## 5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Штифты должны изготавливаться в соответствии с требованиями, указанными в таблице 2

Таблица 2

|                                     |   |
|-------------------------------------|---|
| Материал                            | Автоматная сталь, твердость от 125 до 245 НV.<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<br>Рекомендуемые покрытия: окисное, фосфатное или цинковое с хромированием 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 8747—93*

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

*Штифт 6×50 Хим. Окс. прм ГОСТ Р ИСО 8747—93*

Масса штيفтов

Таблица А1

| Длина<br>l, мм | Теоретическая масса 1000 шт. штифтов кг мм, при номинальном диаметре d, |       |      |       |       |       |      |      |       |       |       |       |        |  |  |
|----------------|---|-------|------|-------|-------|-------|------|------|-------|-------|-------|-------|--------|--|--|
|                | 1,4   | 1,6   | 2    | 2,5   | 3     | 4     | 5    | 6    | 8     | 10    | 12    | 16    | 20     |  |  |
| 3              | 0,046   | 0,062 |      |       |       |       |      |      |       |       |       |       |        |  |  |
| 4              | 0,058   | 0,077 | 0,12 | 0,109 |       |       |      |      |       |       |       |       |        |  |  |
| 5              | 0,070   | 0,093 | 0,15 | 0,252 | 0,396 |       |      |      |       |       |       |       |        |  |  |
| 6              | 0,083   | 0,109 | 0,17 | 0,289 | 0,412 | 0,764 |      |      |       |       |       |       |        |  |  |
| 8              |   | 0,140 | 0,22 | 0,362 | 0,496 | 0,956 | 1,58 | 2,25 | 5,28  |       |       |       |        |  |  |
| 10             |   |       | 0,27 | 0,442 | 0,590 | 1,153 | 1,89 | 2,80 | 6,07  | 8,93  |       |       |        |  |  |
| 12             |   |       |      | 0,522 | 0,756 | 1,354 | 2,20 | 3,24 | 7,61  | 11,35 | 16,33 |       |        |  |  |
| 16             |   |       |      |       | 0,976 | 1,744 | 2,81 | 4,14 | 9,20  | 13,85 | 19,84 | 38,41 |        |  |  |
| 20             |   |       |      |       |       | 2,134 | 3,38 | 5,03 | 11,13 | 16,90 | 24,34 | 46,30 | 73,58  |  |  |
| 25             |   |       |      |       |       |       | 4,21 | 6,12 | 13,13 | 19,75 | 28,73 | 54,21 | 85,88  |  |  |
| 30             |   |       |      |       |       |       |      | 7,22 | 15,11 | 23,03 | 33,14 | 62,11 | 98,20  |  |  |
| 35             |   |       |      |       |       |       |      |      | 17,11 | 26,15 | 37,63 | 70,00 | 110,60 |  |  |
| 40             |   |       |      |       |       |       |      |      |       |       |       |       |        |  |  |

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 *Н. И. Гаврищук*

Сдано в наб. 26.08.93. Подп. в печ. 15.10.93. Усл. п. л. 0,47. Усл. стр.-отт. 0,47.  
Уч.-изд. л. 0,27. Тир. 1291 экз. С 702

---

©Издана «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1822