

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШТИФТЫ КОНИЧЕСКИЕ
С ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБОЙ НЕЗАКАЛЕННЫЕ
 Технические условия

ГОСТ
 9464-79
 (СТ СЭВ 283-87)

Unhardened taper pins with internal thread.
 Specifications

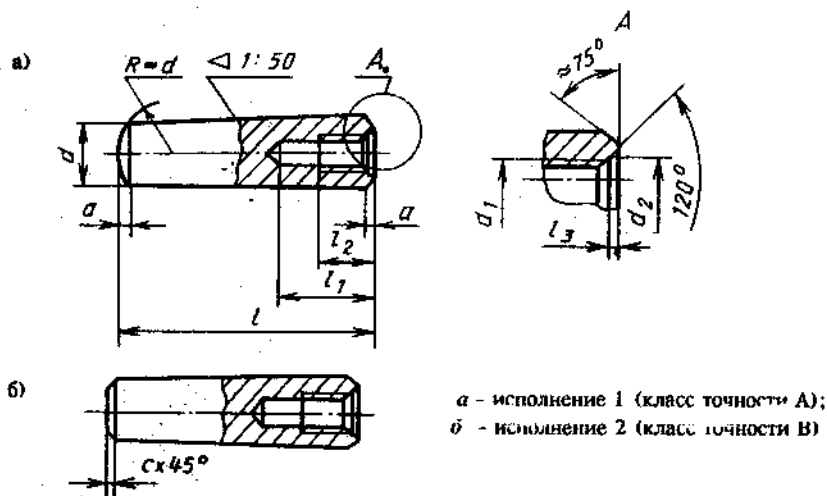
ОКП 16 8000

Срок действия с 01.01.80
 до 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на конические незакаленные с внутренней резьбой штифты классов точности А и В диаметром от 6 до 50 мм.
 (Измененная редакция, Изм. № 2).

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры штифтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

d	6	8	10	12	16	20	25	30	(32)	40	50
d_1	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M20	M20	M24
d_2	4,3	5,3	6,4	8,4	10,5	13	17	21	21	21	25
l_1 , не менее	10	12	16	20	25	28	35	40	40	40	50
l_2	6	8	10	12	16	18	24	30	30	30	36
l_3	1,0	1,2	1,2	1,2	1,5	1,5	2,0	2,0	2,0	2,5	2,5
$a_{\text{нп}}$	0,8	1,0	1,2	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0	4,0	5,0	6,3
c	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0	4,0	5,0	6,3
l											
16											
18											
20											
22											
24											
(25)											
26											
28											
30											
32		Стандартные длины									
35											
(36)											
40											
45											
50											

мм

<i>d</i>	6	8	10	12	16	20	25	30	(32)	40	50
<i>l</i>											
55					Стандартные длины						
60											
65	■										
70											
75											
80	■										
85		■									
90											
95											
100											
110											
120											
140											
160											
180											
200											
220											
250											
280											

Примечание. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения штифта исполнения 1 (класса точности А), диаметром $d=10$ мм, длиной $l=60$ мм, без покрытия:

Штифт 10 × 60 ГОСТ 9464-79

То же, исполнения 2 (класса точности В) с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 2.10 × 60 Хим. Окс. прм. ГОСТ 9464-79

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. (Исключен, Изм. № 2).

1.3. Теоретическая масса стальных штифтов приведена в приложении 2.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

1.4. Неуказанные отклонения формы и расположения поверхностей - по ГОСТ 25069-81.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Штифты должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 26862-86 и требованиям, изложенным в настоящем стандарте.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2-2.7. (Исключены, Изм. № 2).

2.8. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - Н14.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.9-2.16. (Исключены, Изм. № 2).

Разд. 3-5. (Исключены, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 (Исключено, Изм. № 2).