

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ШТИФТЫ КОНИЧЕСКИЕ
С РЕЗЬБОВОЙ ЦАПФОЙ НЕЗАКАЛЕННЫЕ**
Технические условия

ГОСТ
9465-79
(СТ СЭВ 282-87)

Unhardened taper pins with threaded stem.
Specifications

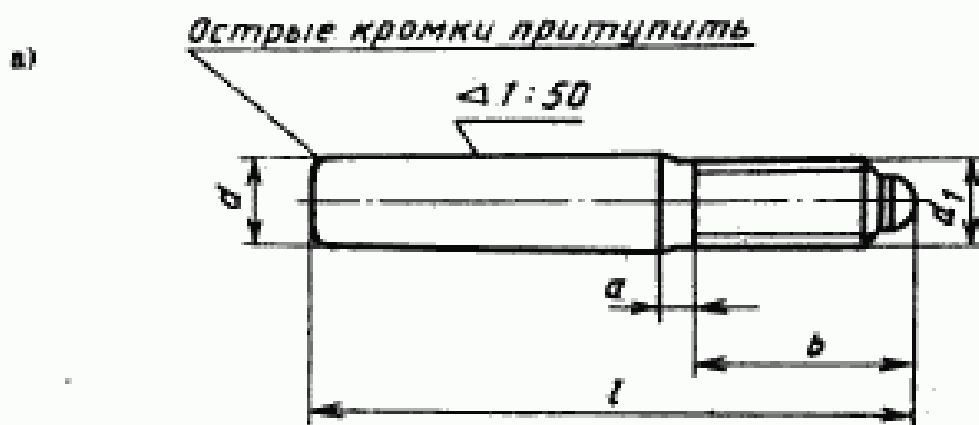
ОКП 16 8000

Срок действия с 01.01.80
до 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на конические незакаленные с резьбовой цапфой штифты классов точности А и В диаметром от 3 до 50 мм.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. РАЗМЕРЫ

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



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

С. 2 ГОСТ 9465–79

мм

d	5	6	8	10	12	16	20	25	30	40	50	
d_1	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M16	M20	M24	M30	M36	
b	не более	15,6	20	24,5	27	30,5	39	39	45	52	65	78
	не менее	14	18	22	24	27	35	35	40	46	58	70
a , не более	2,4	3	4	4,5	5,3	6	6	7,5	9	10,5	12	
c	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,3	
l												
40												
45												
50												
55		Стандартные длины										
60												
65												
70												
75												
80												
85												
90												
100												
120												
140												
160												
190												
220												
250												
280												
320												
360												
400												



а - исполнение 1 (класс точности А); б - исполнение 2 (класс точности В)

Пример условного обозначения штифта исполнения 1, диаметром $d=10$ мм, длиной $l=80$ мм, без покрытия:

Штифт 10 × 80 ГОСТ 9465-79

То же, исполнения 2, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 2.10 × 80 Хим. Окс. прм ГОСТ 9465-79.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2 (Исключен, Изм. № 2).

1.3. Теоретическая масса стальных штифтов приведена в справочном приложении 2.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

1.4. Конечная резьбовая цапфа - ступенчатый со сферой по ГОСТ 12414-66.

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

1.4, 1.5. (Введены дополнительно, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Штифты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по конструкторской или технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2 - 2.7. (Исключены, Изм. № 2).

2.8. Неуказанные предельные отклонения: h 14.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.9 - 2.17. (Исключены, Изм. № 2).

Разд. 3 - 5. (Исключены, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. (Исключено, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ:

В. Г. Серегин, А. М. Свиридов, Т. Б. Левина, О. В. Левина,

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.03.79 № 841

3. Срок проверки 1993 г;
периодичность проверки 5 лет

4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 282-87 в части штифтов конических класса точности А

5. Стандарт соответствует ИСО 8737-1986 в части штифтов конических класса точности А

6. ВЗАМЕН ГОСТ 9465-70

7. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12414-66	1.4
ГОСТ 25069-81	1.5
ГОСТ 26862-86	2.1

8. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1992 г.) с изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1983 г., мае 1988 г. (ИУС № 3-84, 8-88)

9. Проверен в 1988 г. Срок действия продлен до 01.01.95 (Постановление Госстандарта СССР от 11.05.88 № 1294)