УДК 621.886.114:006.354 Группа Г37

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

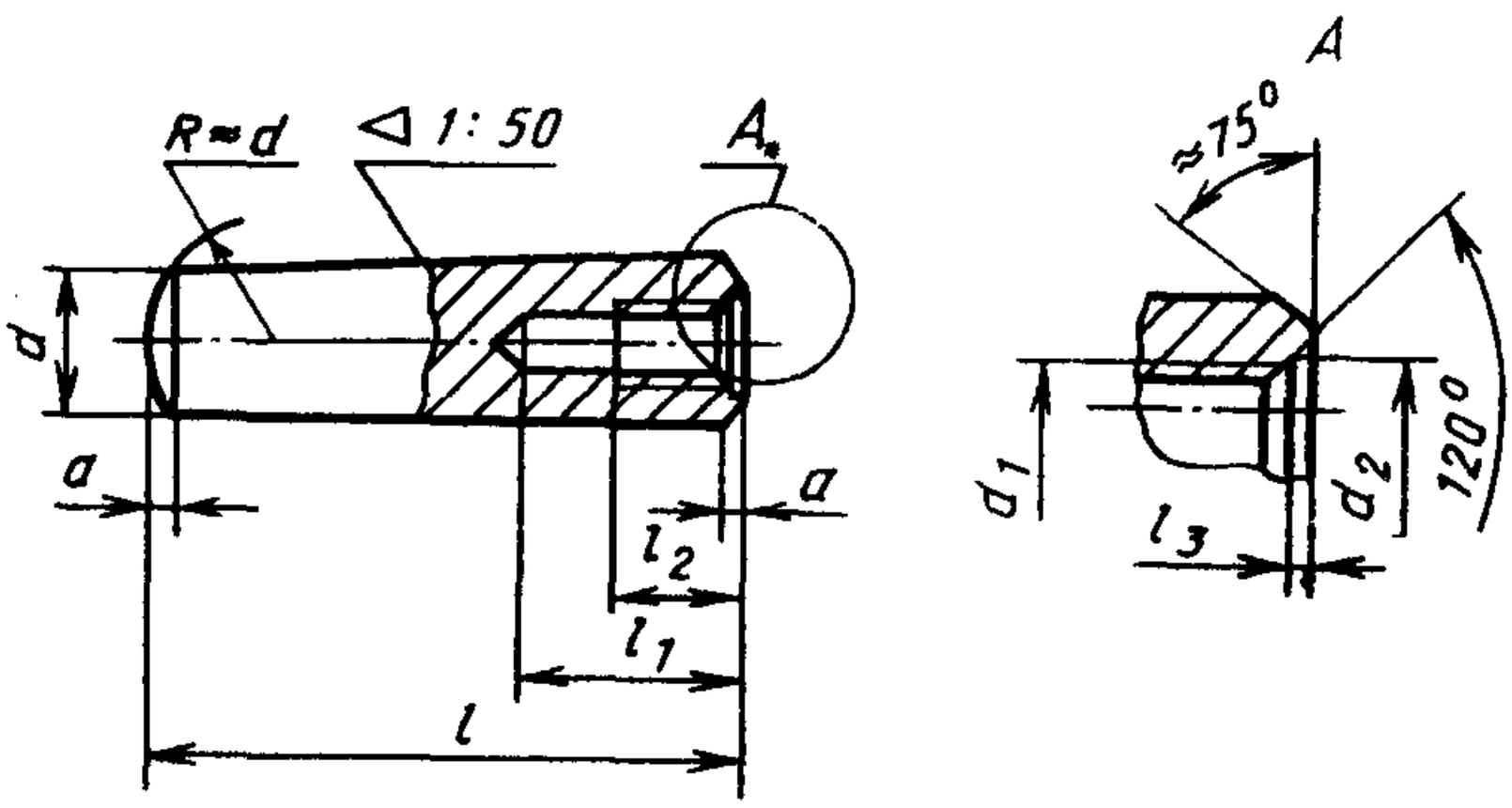
Настоящий стандарт распространяется на конические незакаленные с внутренней резьбой штифты классов точности А и В диаметром от 6 до 50 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

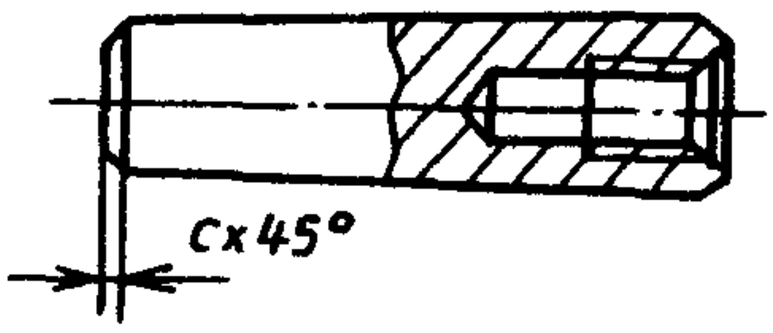
## 1. РАЗМЕРЫ

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

а)




б)




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

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

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 |
| $a \approx$ | 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 | Стандартные длины |
| 32 | |
| 35 | |
| (36) | |
| 40 | |
| 45 | |
| 50 | |

мм

| *d* | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | 30 | (32) | 40 | 50 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *l* | | | | | | | | | | | |
| 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 - H14.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.9-2.16. **(Исключены, Изм. № 2).**

Разд. 3-5. **(Исключены, Изм. № 2).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ 1* **(Исключено, Изм. № 2).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ 2*
*Справочное*

## МАССА СТАЛЬНЫХ ШТИФТОВ

| Номинальная длина штифта *l*, мм | Теоретическая масса 1000 шт., штифтов, кг ≈, при номинальном диаметре *d*, мм | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | 30 | (32) | 40 | 50 |
| 16 | 2,72 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| 18 | 3,22 | 5,62 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| 20 | 3,60 | 6,40 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| 22 | 4,07 | 7,23 | 10,29 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| 24 | 4,55 | 8,06 | 11,59 | – | – | – | – | – | – | – | – |
| (25) | 5,00 | 8,73 | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| 26 | 5,27 | 9,15 | 12,88 | 15,85 | – | – | – | – | – | – | – |
| 28 | 5,76 | 10,00 | 14,18 | 17,72 | – | – | – | – | – | – | – |
| 30 | 6,30 | 10,90 | 15,72 | 19,58 | – | – | – | – | – | – | – |
| 32 | 6,79 | 11,70 | 17,03 | 21,45 | 36,02 | – | – | – | – | – | – |
| 35 | 7,77 | 13,38 | 19,44 | 24,78 | 41,64 | – | – | – | – | – | – |
| (36) | 8,02 | 13,81 | 20,12 | 25,73 | – | – | – | – | – | – | – |
| 40 | 9,90 | 15,50 | 22,77 | 29,52 | 49,93 | 76,23 | – | – | – | – | – |
| 45 | 10,61 | 18,13 | 26,70 | 34,95 | 59,13 | 90,20 | – | – | – | – | – |
| 50 | 12,00 | 20,40 | 30,10 | 39,77 | 67,53 | 103,15 | 141,65 | – | – | – | – |
| 55 | 13,75 | 23,18 | 34,20 | 45,44 | 77,04 | 117,50 | 163,43 | – | – | – | – |
| 60 | 15,00 | 25,50 | 37,66 | 50,33 | 85,54 | 130,58 | 183,63 | 242,38 | – | – | – |
| 65 | – | 28,44 | 41,98 | 56,24 | 95,37 | 145,32 | 205,89 | 273.70 | – | – | – |
| 70 | – | 30,80 | 45,51 | 61,21 | 103,96 | 158,53 | 226,25 | 302,76 | 357,48 | – | – |
| 75 | – | 33,89 | 49,46 | 67,36 | 114,11 | 173,65 | 248,99 | 334,65 | – | – | – |

*Продолжение*

| Номинальная длина штифта $l$, мм | Теоретическая масса 1000 шт., штифтов, кг ≈, при номинальном диаметре $d$, мм | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | 30 | (32) | 40 | 50 |
| 80 | – | 36,30 | 53,63 | 72,41 | 122,81 | 186,99 | 269,51 | 363,90 | 426,64 | 715,66 | – |
| 85 | – | – | 58,36 | 78,81 | 133,28 | 202,51 | 292,74 | 396,38 | 463,25 | 771,25 | – |
| 90 | – | – | 62,03 | 83,94 | 142,08 | 215,98 | 313,42 | 425,81 | 496,61 | 822,82 | 1250,1 |
| 95 | – | – | 66,97 | 90,59 | 152,87 | 231,90 | 337,20 | 458,90 | 533,80 | 879,20 | – |
| 100 | – | – | 71,10 | 95,60 | 161,78 | 245,49 | 358,20 | 489,00 | 567,00 | 930,60 | 1416,8 |
| 110 | – | – | – | – | 181,91 | 275,54 | 403,19 | 551,95 | 639,03 | 1040,20 | 1583,8 |
| 120 | – | – | – | 120,51 | 202,48 | 306,12 | 449,06 | 616,19 | 711,49 | 1150,49 | 1752,0 |
| 140 | – | – | – | – | 244,93 | 368,89 | 542,78 | 747,03 | 858,90 | 1374,00 | 2093,4 |
| 160 | – | – | – | – | 289,17 | 433,84 | 639,18 | 881,04 | 1009,67 | 1601,70 | 2440,0 |
| 180 | – | – | – | – | – | 501,01 | 738,28 | 1018,24 | 1163,84 | 1833,60 | 2790,0 |
| 200 | – | – | – | – | – | 570,60 | 840,20 | 1159,00 | 1321,00 | 2069,60 | 3146,8 |
| 220 | – | – | – | – | – | – | – | – | 1482,48 | 2310,10 | 3508,8 |
| 250 | – | – | – | – | – | – | – | – | 1730,59 | 2678,70 | 4060,3 |
| 280 | – | – | – | – | – | – | – | – | – | 3056,90 | 4626,0 |

**(Измененная редакция, 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 № 842**

3. **Срок проверки 1993 г;**
   **периодичность проверки 5 лет**

4. **Стандарт соответствует СТ СЭВ 283-87 в части штифтов конических класса точности А**

5. **Стандарт соответствует ИСО 8736-1986 в части штифтов конических класса точности А**

6. **ВЗАМЕН ГОСТ 9464-70**

7. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|---|
| ГОСТ 25069-81 | 1.4 |
| ГОСТ 26862-81 | 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 № 1293)**