

## 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

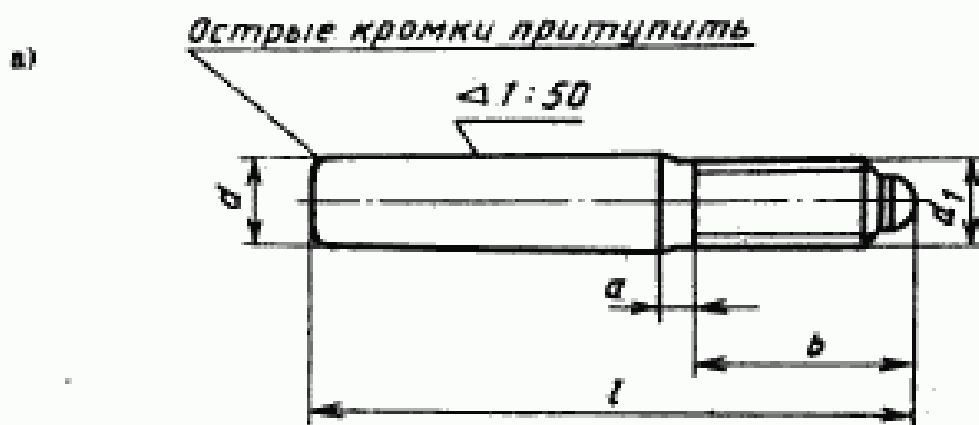
ОКП 16 8000

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

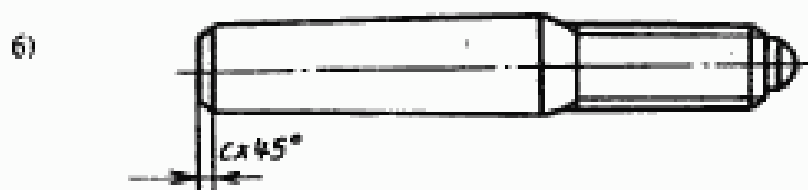
Перепечатка воспрещена

★

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)