

Группа Г37

**Изменение № 3 ГОСТ 3128—70 Штифты цилиндрические. Технические условия**  
**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета**  
**СССР по стандартам от 11.05.88 № 1291**

Дата введения 01.01.89

Наименование стандарта после слова «цилиндрический» дополнить словом:  
«незакаленные»; «unhardened».

Под обозначением стандарта заменить обозначение: СТ СЭВ 239—75 на  
СТ СЭВ 239—87; исключить обозначение: СТ СЭВ 238—75.

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 16 8000.

Пункт 1. Заменить слова: «типов 1, 2, 3» на «классов точности А, В и С»;  
второй абзац изложить в новой редакции: «Стандарт полностью соответ-  
ствует СТ СЭВ 239—87».

Пункт 2. Чертеж. Заменить слова: «Тип 1» на «Исполнение 1 (класс точ-

*(Продолжение см. с. 140)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 3128—70)

ности А)», «Тип 2» на «Исполнение 2 (класс точности В)», «Тип 3» на «Исполнение 3 (класс точности С)»;

исключить значения шероховатости поверхности  $Ra$ : 0,8; 1,6; 3,2;

заменить обозначение:  $L$  на  $l$ ;  $C$  на  $a$  — для обозначения высоты сферы; заменить угол фаски:  $25^\circ$  на  $\approx 15^\circ$ .

Таблица. Размер  $d$  дополнить размерами: 1,5; 30; размеры 1,6 и 32 заключить в скобки;

размер  $c$  изложить в новой редакции; дополнить размером —  $a$ :

$d$	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5	(1,6)	2,0	2,5	3	4	5
$a \approx$	0,08	0,10	0,12	0,16	0,2	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,63
$c \approx$	0,12	0,16	0,20	0,25	0,3	0,3	0,35	0,4	0,5	0,63	0,8

(Продолжение см. с. 141)

<i>d</i>	6	8	10	12	16	20	25	30	(32)	40	50
<i>a</i> ≈	0,8	1,0	1,2	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0	4,0	5,0	6,3
<i>c</i> ≈	1,2	1,6	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	5,0	6,3	8,0

заменить обозначение: *L* на *l*;

графу *l* дополнить размерами: 2, 18, 22, 24, 26, 28, 32, 35, 75, 85, 95; размеры 2,5; 25 и 36 заключить в скобки;

таблицу дополнить значениями массы и примечанием:

<i>d</i>	0,6	0,8	1,2	1,5	(1,6)	2,0	2,5	3	4	5	6
<i>l</i>	Теоретическая масса 1000 шт. стальных штифтов в кг ≈										
2	0,004	0,008									
4				0,056							
5				0,067							
6				0,083							
8				0,110							
10				0,140							
12				0,168							
14				0,196							
16				0,223							
18			0,161		0,290	0,440	0,700	1,00	1,77	2,80	4,00
22			0,198		0,352	0,540	0,847	1,22	2,17	3,40	4,90
24			0,216		0,383	0,590	0,920	1,33	2,37	3,70	5,30
26					0,415	0,640	1,000	1,44	2,56	4,00	5,80
28					0,450	0,690	1,080	1,55	2,76	4,30	6,20
32						0,790	1,277	1,78	3,16	4,90	7,10
35						0,860	1,390	1,94	3,45	5,40	7,80
(36)						0,888	1,430	2,00	3,55	5,50	8,00
75									7,40	11,60	16,7
85										13,10	18,90
95										14,60	21,10

(Продолжение см. с. 142)

<i>d</i>	8	10	12	16	20	25	30	(32)	40
<i>l</i>	Теоретическая масса 1000 шт. стальных штифтов в кг ≈								
18	7,10	11,10							
22	8,70	13,60	19,5						
24	9,50	14,80	21,3						
26	10,30	16,00	23,10	41,0					
28	11,10	17,30	24,90	44,2					
32	12,60	19,70	28,40	50,50					
35	13,80	21,60	31,10	55,20	86,30				
(36)	14,20	22,20	31,97	56,80	88,80				
75	29,60	46,30	66,60	118,4	185,0	289,0	416,2	473,5	
85	33,60	52,40	75,50	134,1	209,6	327,5	471,7	536,6	838,5
95	37,50	58,60	84,40	149,9	234,3	366,0	527,2	599,7	937,2

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

Пункт 2. Пример условного обозначения штифта изложить в новой редакции: «Пример условного обозначения штифта исполнения 1, диаметром  $d=10$  мм, длиной  $l=60$  мм, без покрытия:

*Штифт 10×60 ГОСТ 3128—70*

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

*Штифт 2.10×60. Хим. Окс. прм. ГОСТ 3128—70*

То же, исполнения 3:

*Штифт 3.10×60. Хим. Окс. прм. ГОСТ 3128—70».*

Пункты 3—17 исключить.

Стандарт дополнить пунктом — 18: «18. Штифты должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 26862—86 и требованиям, изложенным в настоящем стандарте».

Стандарт дополнить приложением:

### «ПРИЛОЖЕНИЕ

#### Рекомендуемое

Рекомендации по установке штифтов:

1. Посадки в штифтовых соединениях с цилиндрическими штифтами исполнения 1:

с натягом  $k7/m6$ ,  $N7/m6$

переходная  $H7/m6$

с зазором  $F7/m6$

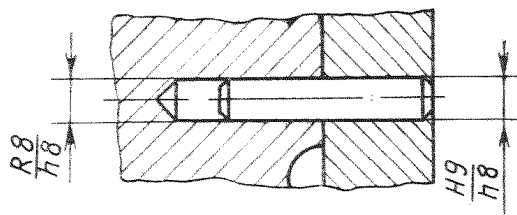
2. Посадки в штифтовых соединениях с цилиндрическими штифтами исполнения 2:

переходные  $R8/h8$ ,  $H9/h8$

Пример применения посадок  $R8/h8$ ,  $H9/h8$  в фиксирующих штифтовых соединениях приведен на чертеже.

(Продолжение см. с. 143)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3128—70)



3. Посадка в штифтовых соединениях с цилиндрическими штифтами исполнения 3 —  $H12/h11$ .

(ИУС № 8 1988 г.)