**ГОСТ 397-79**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

ШПЛИНТЫ

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**Издание официальное**



**Москва**

**Стандартинформ**

**2006**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ШПЛИНТЫ**

**ГОСТ**

**397-79**

**Взамен**

**ГОСТ 397-66**

**Технические условия**

Splints.

Specifications

МКС 21.060.30
ОКП 12 8700

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 февраля 1979 г. № 611 дата введения
установлена 01.07.79**

**Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации,
метрологии и сертификации (ИУС 11—95)**

Настоящий стандарт распространяется на шплинты с условным диаметром от 0,6 до 20 мм.
(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. **КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**
	1. Конструкция и размеры шплинтов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1 и 2.

Черт. 1

**Издание официальное
★**

**Перепечатка воспрещена**

*Издание с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в июне 1980 г., ноябре 1983 г.,
мае 1987 г., ноябре 1988 г. (ИУС 9-80, 2-84, 8-87,2-89).*

мм

Таблица 1

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Условный диаметр шплинта d g | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,5 | 3,2 | 4,0 | 5,0 | 6,3 | 8,0 | 10,0 | 13,0 | 16,0 | 20,0 |
| d | наиб. | 0,5 | 0,7 | 0,9 | 1,0 | 1,4 | 1,8 | 2,3 | 2,9 | 3,7 | 4,6 | 5,9 | 7,5 | 9,5 | 12,4 | 15,4 | 19,3 |
| найм. | 0,4 | 0,6 | 0,8 | 0,9 | 1,3 | 1,7 | 2,1 | 2,7 | 3,5 | 4,4 | 5,7 | 7,3 | 9,3 | 12,1 | 15,1 | 19,0 |
| k | наиб. | 1,6 | 1,6 | 1,6 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 3,2 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 6,3 | 6,3 | 6,3 | 6,3 |
| найм. | 0,8 | 0,8 | 0,8 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,3 | 1,6 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 |
| /i« | 2,0 | 2,4 | 3,0 | 3,0 | 3,2 | 4,0 | 5,0 | 6,4 | 8,0 | 10,0 | 12,6 | 16,0 | 20,0 | 26,0 | 32,0 | 40,0 |
| D | наиб. | 1,0 | 1,4 | 1,8 | 2,0 | 2,8 | 3,6 | 4,6 | 5,8 | 7,4 | 9,2 | 11,8 | 15,0 | 19,0 | 24,8 | 30,8 | 38,6 |
| найм. | 0,9 | 1,2 | 1,6 | 1,7 | 2,4 | 3,2 | 4,0 | 5,1 | 6,5 | 8,0 | 10,3 | 13,1 | 16,6 | 21,7 | 27,0 | 33,8 |
| Реко-мендуемыедиаметрысоединяе-мых деталей | Болт | свыше | — | 2,5 | 3,5 | 4,5 | 5,5 | 7,0 | 9,0 | 11,0 | 14,0 | 20,0 | 27,0 | 39,0 | 56,0 | 80,0 | 120,0 | 170,0 |
| ДО | 2,5 | 3,5 | 4,5 | 5,5 | 7,0 | 9,0 | 11,0 | 14,0 | 20,0 | 27,0 | 39,0 | 56,0 | 80,0 | 120,0 | 170,0 | — |
| Штифт,ОСЬ | свыше | — | 2,0 | 3,0 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 9,0 | 12,0 | 17,0 | 23,0 | 29,0 | 44,0 | 69,0 | 110,0 | 160,0 |
| ДО | 2,0 | 3,0 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 9,0 | 12,0 | 17,0 | 23,0 | 29,0 | 44,0 | 69,0 | 110,0 | 160,0 | — |

\*Условный диаметр шплинта da равняется диаметру отверстия под шплинт.

|  |  |
| --- | --- |
| Длинашплинта 1 | Теоретическая масса 1000 шт. стальных шплинтов, кг, при условном диаметре d0 в мм |
| Немил | Пред.откл. | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,5 | 3,2 | 4,0 | 5,0 | 6,3 | 8,0 | 10 | 13 | 16 | 20 |
| 4 | +0,5 | 0,008 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 0,010 | 0,021 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 0,011 | 0,024 | 0,042 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 0,013 | 0,029 | 0,053 | 0,068 | 0,140 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | +0,8 | 0,016 | 0,034 | 0,061 | 0,079 | 0,162 | 0,268 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 | 0,018 | 0,039 | 0,070 | 0,090 | 0,185 | 0,324 | 0,544 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 |  | 0,044 | 0,079 | 0,101 | 0,207 | 0,362 | 0,603 | 1,08 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 |  | 0,050 | 0,088 | 0,112 | 0,230 | 0,400 | 0,663 | 1,17 | 2,07 |  |  |  |  |  |  |  |
| 18 |  |  | 0,097 | 0,123 | 0,252 | 0,441 | 0,723 | 1,27 | 2,23 |  |  |  |  |  |  |  |
| 20 |  |  | 0,106 | 0,134 | 0,275 | 0,479 | 0,782 | 1,37 | 2,39 | 3,93 | 7,3 |  |  |  |  |  |
| 22 |  |  |  | 0,146 | 0,279 | 0,517 | 0,842 | 1,46 | 2,55 | 4,18 | 7,7 |  |  |  |  |  |
| 25 | ±1,2 |  |  |  | 0,162 | 0,331 | 0,573 | 0,931 | 1,61 | 2,79 | 4,55 | 8,4 |  |  |  |  |  |
| 28 |  |  |  |  | 0,365 | 0,630 | 1,021 | 1,75 | 3,03 | 4,93 | 9,0 |  |  |  |  |  |
| 32 |  |  |  |  | 0,410 | 0,705 | 1,140 | 1,95 | 3,35 | 5,43 | 9,8 |  |  |  |  |  |
| 36 |  |  |  |  |  | 0,781 | 1,268 | 2,14 | 3,67 | 5,93 | 10,7 |  |  |  |  |  |
| 40 |  |  |  |  |  | 0,856 | 1,387 | 2,33 | 3,99 | 6,43 | 11,5 | 19,7 |  |  |  |  |
| 45 |  |  |  |  |  |  |  | 1,536 | 2,58 | 4,39 | 7,05 | 12,5 | 21,7 | 37,9 |  |  |  |
| 50 | ±1,2 |  |  |  |  |  |  | 1,685 | 2,82 | 4,79 | 7,80 | 13,6 | 23,3 | 40,6 |  |  |  |
| 56 |  |  |  |  |  |  |  | 3,11 | 5,27 | 8,55 | 14,8 | 25,4 | 43,9 |  |  |  |
| 63 | ±2,0 |  |  |  |  |  |  |  | 3,44 | 5,83 | 9,43 | 16,3 | 27,7 | 47,7 |  |  |  |
| 71 |  |  |  |  |  |  |  |  | 6,47 | 10,42 | 17,9 | 30,4 | 52,0 | 97 |  |  |

мм

*Продолжение табл. 2*

|  |  |
| --- | --- |
| Длинашплинта 1 | Теоретическая масса 1000 шт. стальных шплинтов, кг, при условном диаметре d0 в мм |
| Нсмин. | Пред.откл. | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,5 | 3,2 | 4,0 | 5,0 | 6,3 | 8,0 | 10 | 13 | 16 | 20 |
| 80 | +3,0 |  |  |  |  |  |  |  |  | 7,18 | 11,55 | 19,8 | 33,5 | 57,0 | 105 |  |  |
| 90 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 12,80 | 21,9 | 36,8 | 62,4 | 115 |  |  |
| 100 |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 14,04 | 23,9 | 40,2 | 67,8 | 124 |  |  |
| 112 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 26,4 | 44,3 | 74,3 | 136 | 215 |  |
| 125 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 29,1 | 48,7 | 81,4 | 148 | 233 |  |
| 140 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 53,7 | 89,6 | 162 | 255 |  |
| 160 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 60,6 | 100,5 | 181 | 284 | 467 |
| 180 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 111,4 | 200 | 312 | 512 |
| 200 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 122,3 | 219 | 341 | 558 |
| 224 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 261 | 375 | 612 |
| 250 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 266 | 413 | 671 |
| 280 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 456 | 738 |

Примечание. Для определения массы шплинтов, изготовляемых из других материалов, значения
массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент: 1,080 —для латуни; 0,356 —для
алюминиевого сплава.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).**

1. **ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**
	1. Шплинты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по
	рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.
	2. Шплинты должны изготовляться из низкоуглеродистых сталей.

Допускается изготавливать шплинты из коррозионно-стойких сталей или из цветных металлов
и их сплавов.

Рекомендуемые марки материала и его условное обозначение в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Материал | Условное обозначениематериала | Вид покрытия |
| Низкоуглеродистые стали с содер-жанием углерода не более 0,20 % поГОСТ 1050-88 и ГОСТ 380-94 | 0 | Цинковое, хроматированноеКадмиевое, хроматированноеОкисноеФосфатное с пропиткой маслом |
| Коррозионно-стойкая сталь 12Х18Н10Тпо ГОСТ 5632-72 | 2 | Окисное из кислых растворов |
| Латунь Л63 по ГОСТ 15527-2004 | 3 | Никелевое |
| АМЦ по ГОСТ 4784-97 | 4 | Окисное, наполненное в растворебихромата калия |

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).**

* 1. Шплинты из коррозионно-стойкой стали в обоснованных случаях следует подвергать
	термообработке.
	2. По требованию потребителя шплинты должны изготавливаться с покрытием.
	3. Виды покрытий шплинтов должны соответствовать указанным в табл. 3. Толщина метал-
	лического покрытия — от 6 до 12 мкм, условные обозначения покрытий — по ГОСТ 1759.0—87.

Допускается:

а) в случае изготовления шплинтов из проволоки с покрытием — отсутствие покрытия на
торцах ветвей;

б) в случае готовых шплинтов — отсутствие покрытия на внутренней стороне ветвей в месте
их соприкосновения.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.5а. Технические требования к покрытиям — по ГОСТ 9.301—86.

**(Введен дополнительно, Изм. № 4).**

* 1. На поверхности шплинтов не допускаются заусенцы, трещины, ржавчина и в месте
	перехода головки к стержню — острые засечки.
	2. На ветвях шплинтов допускаются смятие от подающего механизма и продольные царапи-
	ны.
	3. Допускается перекос ветвей, не вызывающий изменение размера шплинта за пределы
	условного диаметра d0.
	4. Допускается зазор между ветвями шплинтов, не вызывающий изменение размера шплинта
	за пределы условного диаметра d0. При этом диаметр шплинта со сжатыми ветвями должен
	соответствовать диаметру d.
1. **ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**
	1. Правила приемки — по ГОСТ 17769—83 для изделий класса точности В.

При контроле главный геометрический параметр — диаметр шплинта d, остальные параметры
— второстепенные; дефекты внешнего вида относятся к малозначительным; контроль механических
свойств относится к разрушающему контролю.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1. **МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ**
	1. Внешний вид шплинтов должен проверяться осмотром без применения увеличительных
	приборов.
	2. Размеры шплинтов должны контролироваться предельными калибрами или универсаль-
	ным измерительным инструментом, обеспечивающим требуемую точность измерения.
	3. Диаметр шплинта должен контролироваться на готовом изделии в двух взаимно перпен-
	дикулярных плоскостях.
	4. При измерении длины шплинта должно использоваться приспособление, показанное на
	черт. 2.



* 1. Шплинты условным диаметром до 5 мм должны выдержать без признаков излома и трещин
	не менее 3 загибов; шплинты условным диаметром свыше 5 мм — не менее 2 загибов.

Для испытания на загиб предварительно разведенный шплинт зажимают вертикально в губках
параллельных тисков (черт. 3) таким образом, чтобы загиб приходился на прямой участок ветви
шплинта.

Кромки губок должны иметь радиус закругления, указанный в таблице 4.

Конец шплинта загибают на 90°, причем после возврата загнутого конца в исходное положение
производят загиб в том же направлении.



|  |  |
| --- | --- |
| Условный диаметр шплинта d0 | Радиус закругления кромок губок тисков R |
| Номин. | Пред. откл. |
| До 2 | 0,5 |  |
| Св. 2 » 5 | 0,8 | +0,1 |
| » 5 | 1,2 |  |

Каждое перемещение загибаемого конца на 90° считают за один загиб.

Испытание проводят со скоростью не более одного загиба в секунду.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

4.5а. Методы проверки качества и толщины покрытий — по ГОСТ 9.302—88.

**(Введен дополнительно, Изм. № 4).**

1. **УПАКОВКА И МАРКИРОВКА**
	1. Упаковка шплинтов и маркировка тары — по ГОСТ 18160—72.
	2. Шплинты, имеющие антикоррозионное покрытие, не смазываются.
2. **УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ШПЛИНТОВ**

6.1. Шплинты следует обозначать по схеме, указанной на примере шплинта с условным
диаметром 5 мм, длиной 28 мм, из латуни Л63 с никелевым покрытием толщиной 6 мкм.

*Шплинт 5x28.3.036 ГОСТ 397- 79*

Шплинт 5 х 28 ■ 3 ■ 03 6 ГОСТ 397-79

обозначение государст-
венного стандарта

толщина покрытия

обозначение вида покрытия

обозначение марки материала

длина шплинта

условный диаметр шплинта

наименование детали

Примечание. Марка материала 0 (низкоуглеродистая сталь) и отсутствие покрытия в условном
обозначении не указываются.

Пример условного обозначения шплинта с условным диаметром
5 мм, длиной 28 мм, из низкоуглеродистой стали, без покрытия:

*Шплинт 5x28 ГОСТ 397- 79*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Исключено, Изм. № 3).**