

Рис 33

Самыми распространенными являются цилиндрические (рис. 34, в) и конические (рис. 34, а) штифты, размеры их стандартизованы по ГОСТ 3128—70 и ГОСТ 3129—70.

Изготавливают штифты из стали 45 и А12 и при необходимости закаливают до твердости HRC 45—55. Шероховатость посадочной поверхности штифта

$2,5-1,25$

Конические штифты изготавливают с конусностью 1 : 50, обеспечивающей самоторможение. Для удобства монтажа и демонтажа применяют различные типы цилиндрических и конических штифтов (рис. 34, б, г, д).

Конические штифты для лучшей фиксации на тонком конце могут иметь резьбу, на которую после установки штифта навинчивают гайку (рис. 33, г). Для удобства демонтажа со стороны большого диаметра конического штифта иногда изготавливают хвостовик с резьбой (рис. 33, в): гайка, наворачиваемая при разборке, выталкивает штифт из посадочного отверстия.

Получили применение также цилиндрические и конические штифты с продольными насечками (рис. 34, б, г) или выдавленными канавками, а также цилиндрические пружинные штифты, вальцованные

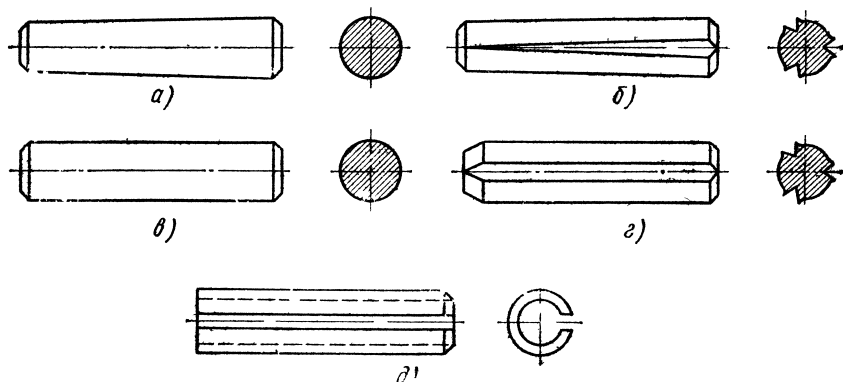


Рис 34