

ГОСТ 14229—93
(ИСО 8752—87)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ПРУЖИННЫЕ С ПРОРЕЗЬЮ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 2—94

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ**

Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция

3. Стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 8752—87 «Штифты цилиндрические пружинные с прорезью» и полностью ему соответствует

4 ВВЕДЕН ВЗАМЕН ГОСТ 14229—78

© Издательство стандартов, 1994

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Технического секретариата Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПРУЖИННЫЕ
С ПРОРЕЗЬЮ**

Технические условия
Spring-type straight pins, slotted.
Specifications

ГОСТ
14229—93
(ИСО 8752—87)

ОКП 16 8000

Дата введения 01.01.95**1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические пружинные штифты с прорезью диаметром от 1 до 50 мм.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2. ССЫЛКИ

ГОСТ 17769 Изделия крепежные. Правила приемки.

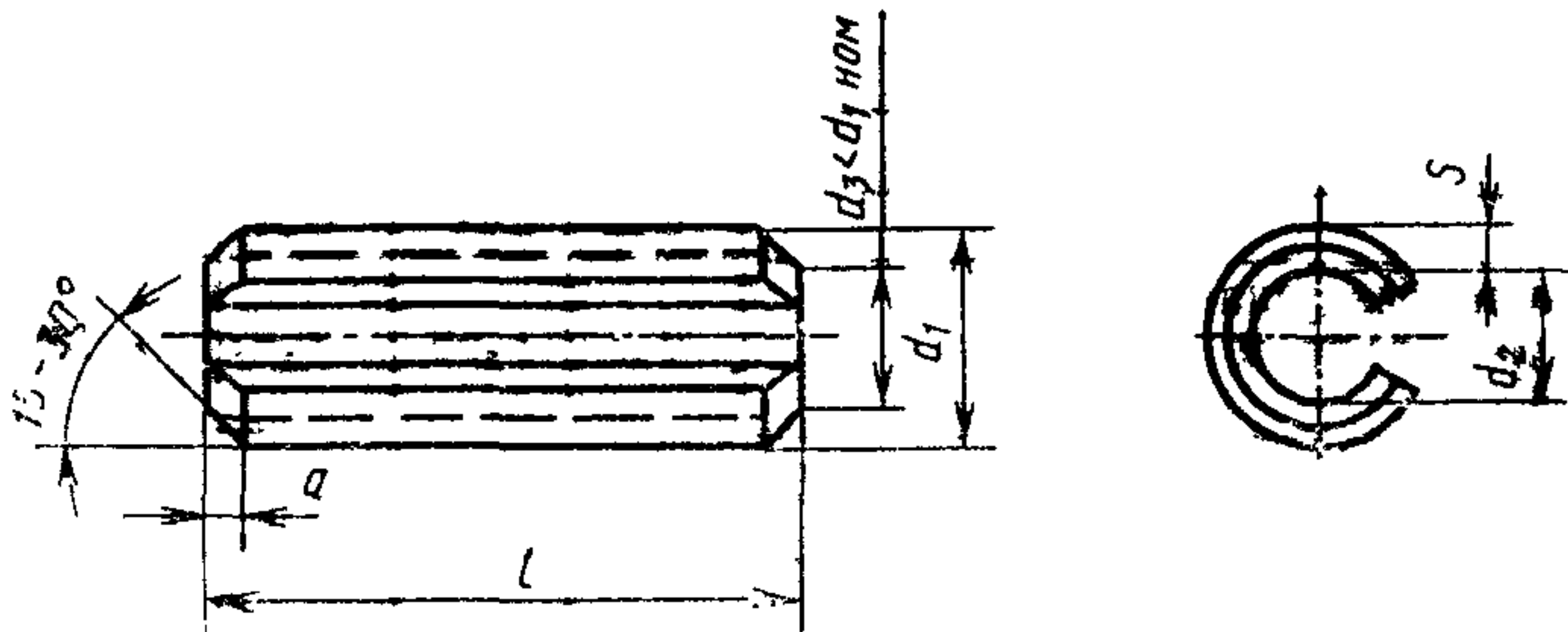
ГОСТ Р 50076 Штифты и штифты насеченные. Испытание на срез.

3. РАЗМЕРЫ

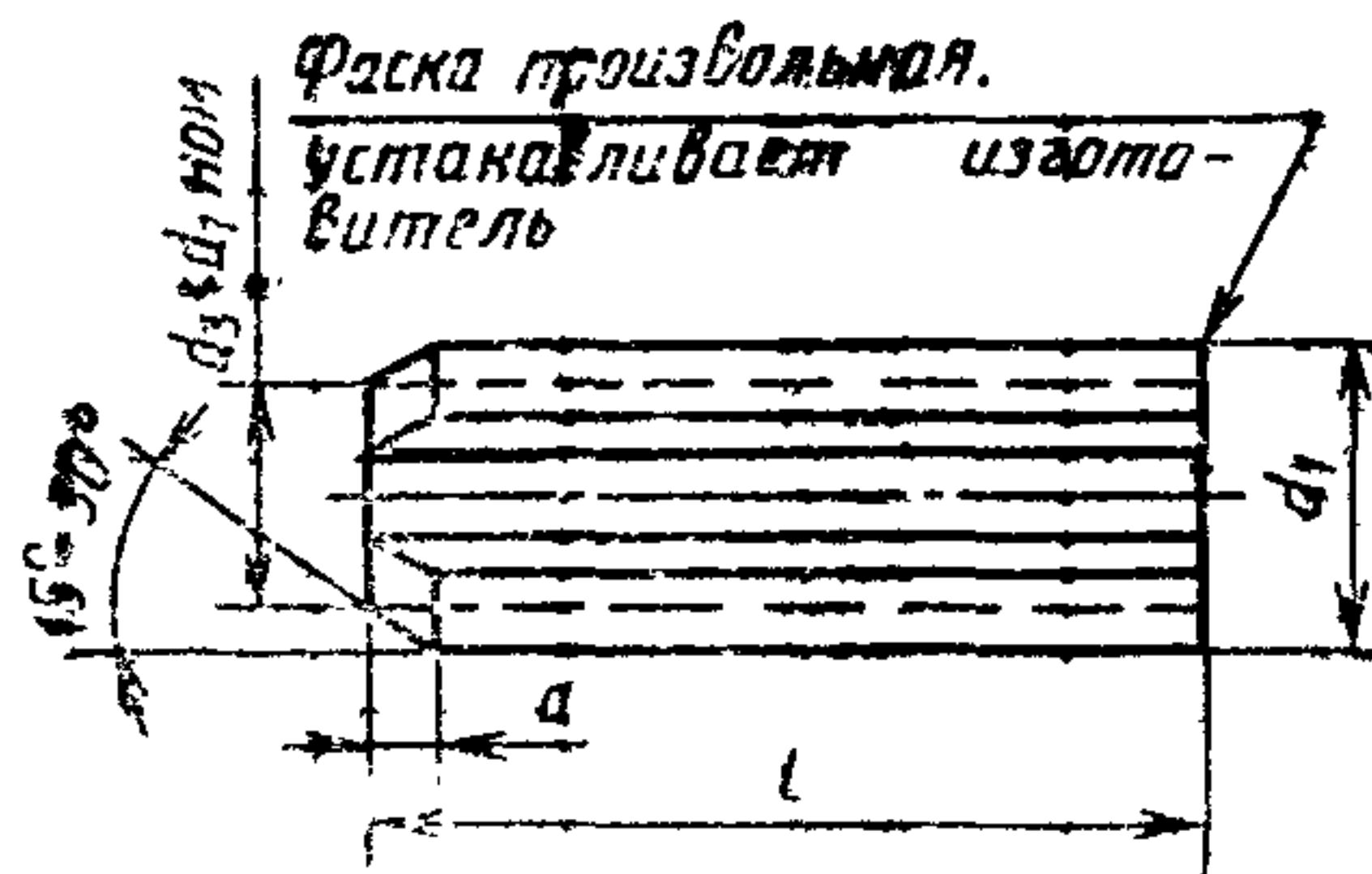
Тип А. Стандартный пружинный штифт.

Тип В. Нефиксирующий пружинный штифт¹⁾.

Пружинный штифт номинальным диаметром $d_1 < 12$ мм



Пружинный штифт номинальным
диаметром $d_1 > 12$ мм



¹⁾ См паз 5 прорезь типа В

d_1 перед установкой	НОМИН.	1	1,5	2	2,5	3	3,5
	МИН.	1,2	1,7	2,3	2,8	3,3	3,8
	МАКС.	1,3	1,8	2,4	2,9	3,5	4
d_0 перед установкой \approx		0,8	1,1	1,5	1,8	2,1	2,3
a	МИН.	0,15	0,25	0,35	0,4	0,5	0,6
	МАКС.	0,35	0,45	0,55	0,6	0,7	0,8
s		0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,75
Минимальная разрушающая нагрузка при двойном сдвиге, кН		0,7	1,58	2,82	4,38	6,32	9,06

НОМИН.	¹⁾						
	МИН.	МАКС.					
4	3,75	4,25					
5	4,75	5,25					
6	5,75	6,25					
8	7,75	8,25					
10	9,75	10,25					
12	11,5	12,5					
14	13,5	14,5					
16	15,5	16,5					
18	17,5	18,5					
20	19,5	20,5					
22	21,5	22,5					
24	23,5	24,5					
26	25,5	26,5					
28	27,5	28,5					
30	29,5	30,5					
32	31,5	32,5					
35	34,5	35,5					
40	39,5	40,5					
45	44,5	45,5					
50	49,5	50,5					
55	54,25	55,75					
60	59,25	60,75					
65	64,25	65,75					
70	69,25	70,75					
75	74,25	75,75					
80	79,25	80,75					
85	84,25	85,75					
90	89,25	90,75					
95	94,25	95,75					
100	99,25	100,75					
120	119,25	120,75					
140	139,25	140,75					
160	159,25	160,75					
180	179,25	180,75					
200	199,25	200,75					

С. 5 ГОСТ 14229—93

d_1 перед установкой	НОМИН.	14	16	18	20	21	25
	МИН.	14,5	16,5	18,5	20,5	21,5	25,5
	МАКС.	14,8	16,8	18,9	20,9	21,9	25,9
d_2 перед установкой \approx		8,5	10,5	11,5	12,5	13,5	15,5
a	МИН.	2	2	2	3	3	3
	МАКС.	2,4	2,4	2,4	3,4	3,4	3,4
s		3	3	3,5	4	4	5
Минимальная разрушающая нагрузка при двойном сдвиге, кН		144,7	171	222,5	280,6	298,2	438,5

НОМИН.	¹⁾						
	МИН.	МАКС.					
4	3,75	4,25					
5	4,75	5,25					
6	5,75	6,25					
8	7,75	8,25					
10	9,75	10,25					
12	11,5	12,5					
14	13,5	14,5					
16	15,5	16,5					
18	17,5	18,5					
20	19,5	20,5					
22	21,5	22,5					
24	23,5	24,5					
26	25,5	26,5					
28	27,5	28,5					
30	29,5	30,5					
32	31,5	32,5					
35	34,5	35,5					
40	39,5	40,5					
45	44,5	45,5					
50	49,5	50,5					
55	54,25	55,75					
60	59,25	60,75					
65	64,25	65,75					
70	69,25	70,75					
75	74,25	75,75					
80	79,25	80,75					
85	84,25	85,75					
90	89,25	90,75					
95	94,25	95,75					
100	99,25	100,75					
120	119,25	120,75					
140	139,25	140,75					
160	159,25	160,75					
180	179,25	180,75					
200	199,25	200,75					

¹⁾ При номинальной длине l св. 200 мм увеличение ее происходит

Продолжение табл. 1

мм

28	30	32	35	38	40	45	50
28,5	30,5	32,5	35,5	38,5	40,5	45,5	50,5
28,9	30,9	32,9	35,9	38,9	40,9	45,9	50,9
17,5	18,5	20,5	21,5	23,5	25,5	28,5	31,5
3	3	3	3	4	4	4	4
3,4	3,4	3,6	3,6	4,6	4,6	4,6	4,6
5,5	6	6	7	7,5	7,5	8,5	9,5
542,6	631,4	684	859	1003	1068	1360	1685

ступенчато по 20 мм,

4. ПРИМЕНЕНИЕ

Отверстие под штифт устанавливают равным номинальному диаметру штифта d_1 . Предельное отклонение отверстия H12. При установлении в минимальное допустимое отверстие прорезь у штифтов типов А и В не должна полностью закрываться.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Прорезь	Тип А	Конфигурацию и ширину прорези устанавливает изготовитель						
	Тип В	Конфигурацию и ширину прорези, не гарантирующей фиксацию штифта в отверстии, устанавливают по согласованию между потребителем и изготовителем						
Материал	<p>Сталь по выбору изготовителя:</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;">любая углеродистая сталь с содержанием:</td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;">или кремнемарганцевая сталь с содержанием:</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">$C \geq 0,65\%$ $Mn \geq 0,5\%$</td> <td style="text-align: center;">$C \geq 0,5\%$ $Si \geq 1,5\%$ $Mn \geq 0,7\%$</td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top;">закаленная и отпущенная до твердости по Виккерсу 420—520 HV или закаленная на аустенит до твердости 500—560 HV</td> <td style="vertical-align: top;">закаленная и отпущенная до твердости по Виккерсу 420—500 HV</td> </tr> </table> <p>Другие материалы — по согласованию между потребителем и изготовителем</p>		любая углеродистая сталь с содержанием:	или кремнемарганцевая сталь с содержанием:	$C \geq 0,65\%$ $Mn \geq 0,5\%$	$C \geq 0,5\%$ $Si \geq 1,5\%$ $Mn \geq 0,7\%$	закаленная и отпущенная до твердости по Виккерсу 420—520 HV или закаленная на аустенит до твердости 500—560 HV	закаленная и отпущенная до твердости по Виккерсу 420—500 HV
любая углеродистая сталь с содержанием:	или кремнемарганцевая сталь с содержанием:							
$C \geq 0,65\%$ $Mn \geq 0,5\%$	$C \geq 0,5\%$ $Si \geq 1,5\%$ $Mn \geq 0,7\%$							
закаленная и отпущенная до твердости по Виккерсу 420—520 HV или закаленная на аустенит до твердости 500—560 HV	закаленная и отпущенная до твердости по Виккерсу 420—500 HV							
Покрытие	<p>Штифты следует изготавливать без покрытия. Наличие покрытия — по согласованию между потребителем и изготовителем. Водородная хрупкость не допускается.</p> <p>Допуски на размеры штифтов действительны до нанесения на них покрытия</p>							
Качество поверхности	На поверхности штифтов не допускаются заусенцы, трещины, окалина, коррозия							
Испытание на срез	По ГОСТ Р 50076							
Приемка	По ГОСТ 17769							

6. ОБОЗНАЧЕНИЕ

Пример условного обозначения штифта цилиндрического пружинного с прорезью, типа А, номинальным диаметром $d_1=6$ мм, номинальной длиной $l=30$ мм, из стали марки 60С2:

Штифт А.6×30.60С2 ГОСТ 14229—93

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Обозначение соответствующего международного стандарта	Номер пункта
ГОСТ 17769—83	ИСО 3269—88	2,5
ГОСТ Р 50076—92	ИСО 8749—86	2,5

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *Л. А. Кузнецова*
Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в наб. 27.10.94. Подп. в печ. 29.11.94. Усл. печ. л. 0,70. Усл. кр.-отт. 0,70.
Уч.-изд. л. 0,57. Тираж 531 экз. С 1880.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2101
ПЛР № 040138