

ГОСТ 14229—93
(ИСО 8752—87)

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й Й С Т А Н Д А Р Т

ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПРУЖИННЫЕ С ПРОРЕЗЬЮ

Технические условия

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
М и н с к

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 ВЗАМЕН ГОСТ 14229—78

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Март 2003 г.

© Издательство стандартов, 1993
© ИПК Издательство стандартов, 2003

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПРУЖИННЫЕ С ПРОРЕЗЬЮ

ГОСТ
14229-93

Технические условия

(ИСО 8752-87)

Spring-type straight pins, slotted. Specifications

МКС 21.060.50
ОКП 16 8000

Дата введения 1995-01-01

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

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 17769-83 (ИСО 3269-88) Изделия крепежные. Правила приемки

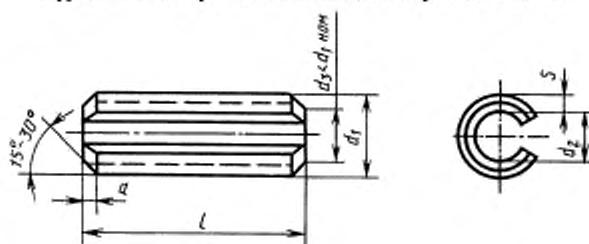
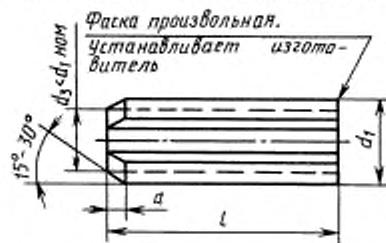
ГОСТ 30322-95 (ИСО 8749-86)/Р 50076-92 (ИСО 8749-86) Штифты и штифты насеченные.

Испытание на срез

3 Размеры

Тип А. Стандартный пружинный штифт.

Тип В. Нефикссирующий пружинный штифт¹⁾.

Пружинный штифт номинальным диаметром $d_1 < 12$ ммПружинный штифт номинальным диаметром $d_1 > 12$ мм

¹⁾ См. разд. 5, прорезь типа В.

Таблица 1

		Размеры в миллиметрах													
		Минимум						Максимум							
d_1 перед установкой	после установки	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	8	10	12	13
d_2 перед установкой	после установки	1,2	1,7	2,3	2,8	3,3	3,8	4,4	4,9	5,4	6,4	8,5	10,5	12,5	13,5
a		1,3	1,8	2,4	2,9	3,5	4	4,6	5,1	5,6	6,7	8,8	10,8	12,8	13,8
Δ		0,8	1,1	1,5	1,8	2,1	2,3	2,8	2,9	3,4	4	5,5	6,5	7,5	8,5
Δ		0,15	0,25	0,35	0,4	0,5	0,6	0,65	0,8	0,9	1,2	2	2	2	2
Δ		0,35	0,45	0,55	0,6	0,7	0,8	0,85	1	1,1	1,4	2,4	2,4	2,4	2,4
Δ		0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,75	0,8	1	1	1,2	1,5	2	2,5	2,5
Минимальный радиус изгиба наружка при линейном сдвиге, кН		0,7	1,58	2,82	4,58	6,52	9,06	11,24	15,36	17,54	26,04	42,76	70,16	104,1	115,1
		Минимум						Максимум							
		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											
		110	119,25	120,75											
		120	139,25	140,75											
		140	159,25	160,75											
		160	179,25	180,75											
		180	199,25	200,75											
		200													

Стандартные длины

Окончание таблицы I

Размеры в миллиметрах															
Оконные таблички I		Номин.		20		25		30							
d_1	Перед устаковкой	14	16	18	20	21	25	30	32						
d_1	Перед устаковкой	14,5	16,5	18,5	20,5	21,5	25,5	28,5	30,5						
d_1	Перед устаковкой	14,8	16,8	18,9	20,9	21,9	25,9	28,9	30,9						
d_1	Перед устаковкой	8,5	10,5	11,5	12,5	13,5	15,5	17,5	18,5						
d_1	Перед устаковкой	2	2	2	3	3	3	3	3						
d_1	Перед устаковкой	2,4	2,4	2,4	3,4	3,4	3,4	3,4	3,4						
d_1	Перед устаковкой	3	3	3,5	4	4	5	5,5	6						
Минимальная толщина стекла при звонок	Свечение, кН	144,7	171	222,5	280,6	298,2	438,5	52,6	63,4	684	839	1003	1068	1360	1685

НОМНН		μ_{II}		М.МНН		М.МС	
4	3,75	4,25	5,25	5,75	6,25		
5	4,75						
6	5,75						
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	54,5	55,5					
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 1 см. 200 мм увеличение ее происходит 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 фиксации штифта в отверстии, устанавливают по согласованию между потребителем и изготовителем
Материал	Сталь по выбору изготовителя: любая углеродистая сталь с содержанием: или кремнемарганцевая сталь с содержанием: C ≥ 0,65 % Mn ≥ 0,5 % C ≥ 0,5 % Si ≥ 1,5 % Mn ≥ 0,7 %	закаленная и отпущеная до твердости по Виккерсу 420—520 HV или закаленная по Виккерсу 420—500HV на аустенит до твердости 500—560 HV Другие материалы — по согласованию между потребителем и изготовителем
Покрытие	Штифты следует изготавливать без покрытия. Наличие покрытия — по согласованию между потребителем и изготовителем. Водородная хрупкость не допускается.	Допуски на размеры штифтов действительны до нанесения на них покрытия
Качество поверхности	На поверхности штифтов не допускаются заусенцы, трещины, окалина, коррозия	
Испытание на срез	По ГОСТ 30322	
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 $A_6 \times 30.60C2$ ГОСТ 14229-93

Редактор *Л.В. Коротникова*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *Н.Л. Рыбако*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 19.03.2003. Подписано в печать 14.04.2003. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,60. Тираж 91 экз. С 10318. Зак. 98.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов