



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ШТИФТЫ

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ШТИФТЫ

Издание официальное

Москва — 1989

ШТИФТЫ ПРУЖИННЫЕ

Технические условия

Spring-type straight pins.
Specifications

ГОСТ

14229-78*

Взамен

ГОСТ 14229-69

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 20 февраля 1978 г. № 495 срок введения установлен

с 01.01.79

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 31.07.84 № 2730 срок действия продлен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пружинные штифты диаметром от 1 до 25 мм.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 239-75 в части диаметров и длин штифтов.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры штифтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1, 2.

1.2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий — по Н14, валов — по h14, остальных — по $\pm \frac{t_2}{2}$.

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (февраль 1989 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1984 г. (ИУС 11-84).

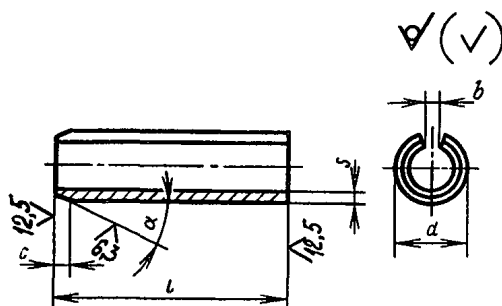


Таблица 1

мм

Диаметр штифта <i>d</i>	Но- мин.	1	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
	Пред. откл.	+ 0,3 + 0,2				+ 0,4 + 0,2				+ 0,5 + 0,3		+ 0,7 + 0,4		+ 0,8 + 0,5	
<i>s</i>		0,2	0,32	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
<i>b</i>		0,5	0,7		1,1		1,2		1,4	1,8			2,2	3,0	3,6
<i>c</i>		0,2	0,3		0,4	0,6	0,8	1,6		2,0				3,0	
<i>α</i>		25 °							15°						

Примечания:

1. Отверстие под штифт равно номинальному диаметру штифта. Предельные отклонения отверстия H11.

2. Параметр шероховатости поверхности отверстия по ГОСТ 2789-73 должен быть $Ra > 6,3$ мкм.

мм

Длина штифта <i>l</i>	Диаметр штифта <i>d</i>													
	1	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
4														
5														
6														
8														
10														
12														
14														
16														
20														
25														
30														
36														
40														
45														
50														
55														
60														
65														
70														
80														
90														
100														
110														
120														
140														
160														
180														

Стандартные
длины

51

Стандартные
длины

Пример условного обозначения пружинного штифта диаметром 5 мм, длиной 20 мм, из стали марки 65Г, без покрытия:

Штифт 5 × 20. 65Г ГОСТ 14229–78

То же, из стали марки 60С2 с покрытием кадмиевым хроматированным толщиной 6 мкм:

Штифт 5 × 20. 60С2.Кд6Хр ГОСТ 14229–78

1.1., 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Теоретическая масса стальных штифтов приведена в приложении. (Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Штифты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Штифты должны изготавливаться из стали марки 65 Г по ГОСТ 14959–79; сортамент стали: повышенной точности — по ГОСТ 19903–74, нормальной точности — по ГОСТ 2283–79, ГОСТ 19904–74.

По согласованию между потребителем и изготовителем допускается изготавливать штифты из стали марки 60С2 по ГОСТ 14959–79, сортамент стали — по ГОСТ 2283–79.

2.3. Твердость штифтов должна быть 41,5 ... 51,5 HRC₃

2.2, 2.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. На поверхности штифтов не должно быть трещин и окалины.

2.5. Виды покрытий для штифтов: кадмиевое хроматированное, фосфатное с пропиткой маслом — по ГОСТ 9.306–85.

По согласованию между потребителем и изготовителем допускается применять покрытия других видов. Толщина покрытий и условные обозначения — по ГОСТ 9.306–85.

2.6. (Исключен, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки пружинных штифтов — по ГОСТ 17769–83.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Контроль внешнего вида штифтов проводят осмотром без применения увеличительных приборов.

Допускается использовать лупу с увеличением 2,5–3^х.

4.2. Размеры штифтов проверяют шаблонами или универсальным измерительным инструментом.

4.3. Контроль твердости — по ГОСТ 9013–59.

4.1–4.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. Шероховатость поверхности штифтов проверяют сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378–75 или приборами.

4.5. Контроль качества покрытия – по ГОСТ 9.302–88.

4.4–4.5. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

5. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

5.1. Временная противокоррозионная защита, упаковка штифтов и маркировка тары – по ГОСТ 18160–72.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Размеры в мм

Длина штифта <i>l</i>	Теоретическая масса 1 000 шт. штифтов, кг, при номинальном диаметре пружинного штифта													
	1	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
4	0,015	0,035	0,061	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5	0,019	0,044	0,077	0,118	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	0,023	0,052	0,092	0,142	0,21	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8	0,031	0,070	0,122	0,193	0,27	0,48	—	—	—	—	—	—	—	—
10	0,038	0,090	0,153	0,236	0,36	0,60	0,94	—	—	—	—	—	—	—
12	0,045	0,104	0,184	0,283	0,43	0,76	1,18	1,70	—	—	—	—	—	—
14	0,053	0,123	0,215	0,330	0,50	0,83	1,38	2,00	—	—	—	—	—	—
16	0,059	0,140	0,244	0,377	0,57	1,01	1,58	2,27	3,84	—	—	—	—	—
20	—	0,180	0,305	0,471	0,71	1,26	1,97	2,84	4,80	7,9	—	—	—	—
25	—	—	0,395	0,613	0,89	1,78	2,46	3,55	6,00	9,8	14,6	—	—	—
30	—	—	0,458	0,707	1,07	1,89	2,96	4,26	7,20	11,8	17,5	28,8	—	—
36	—	—	—	—	1,22	2,27	3,55	5,10	8,64	14,2	21,0	34,5	—	—
40	—	—	—	—	1,36	2,52	3,94	5,68	9,60	15,8	23,4	38,4	63,0	—
45	—	—	—	—	—	2,84	4,44	6,40	10,80	17,7	26,3	43,1	70,8	—
50	—	—	—	—	—	3,15	4,93	7,10	12,00	19,7	29,2	48,0	78,5	123,1
55	—	—	—	—	—	—	5,42	7,80	13,20	21,7	32,1	52,8	86,5	135,5
60	—	—	—	—	—	—	5,92	8,52	14,40	23,6	35,0	57,6	94,4	147,7
65	—	—	—	—	—	—	—	9,23	15,60	25,6	38,0	62,4	102,3	160,1
70	—	—	—	—	—	—	—	9,94	16,80	27,6	40,9	67,2	111,6	172,4
80	—	—	—	—	—	—	—	11,36	19,20	31,5	46,8	76,8	125,9	197,0
90	—	—	—	—	—	—	—	12,78	21,63	35,5	52,6	86,4	141,6	221,6
100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	39,4	58,5	96,0	157,3	246,2
110	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	64,3	105,6	173,1	270,9
120	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	115,2	188,9	295,5
140	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	134,4	220,4	344,8
160	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	153,6	251,8	394,0
180	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	172,2	283,3	443,3

СО Д Е Р Ж А Н И Е

ГОСТ 3128-70.	Штифты цилиндрические незакаленные. Технические условия	2
ГОСТ 3129-70.	Штифты конические незакаленные. Технические условия . . .	8
ГОСТ 9464-79.	Штифты конические с внутренней резьбой незакаленные. Технические условия	13
ГОСТ 9465-79.	Штифты конические с резьбовой цапфой. Технические условия	20
ГОСТ 10773-80.	Штифты цилиндрические насеченные с коническими насечками. Технические условия	25
ГОСТ 10774-80.	Штифты цилиндрические заклепочные. Технические условия	31
ГОСТ 12207-79.	Штифты цилиндрические с внутренней резьбой. Технические условия	37
ГОСТ 12850-80.	Штифты цилиндрические насеченные. Технические условия	42
ГОСТ 14229-78.	Штифты пружинные. Технические условия	49
ГОСТ 19119-80.	Штифты конические разводные. Технические условия	55
ГОСТ 24296-80.	Штифты цилиндрические закаленные. Технические условия	59
ГОСТ 26862-86.	Штифты. Общие технические условия	65

Редактор *А.Л. Владимиров*
Технический редактор *О.Ю. Захарова*
Корректор *Л.В. Бунина*

Сдано в набор 21.02.89. Подп. в печ. 20.04.89. 4,5 усл. пл. 4,63 усл. кр.-отт.
3,72 уч.-изд.л. Тир. 40 000 Цена 20 коп. Изд. № 10495/2

Ордена "Знак Почета" Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.

Набрано в Издательстве стандартов на НПУ
Вильнюсская типография Издательства стандартов
Вильнюс, ул. Даряус и Гирено, 39