

ГОСТ 14229—93  
(ИСО 8752—87)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ  
ПРУЖИННЫЕ С ПРОРЕЗЬЮ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Б3 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**

**(C) 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****ГОСТ****Технические условия****14229—93**Spring-type straight pins, slotted.  
Specifications**(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.

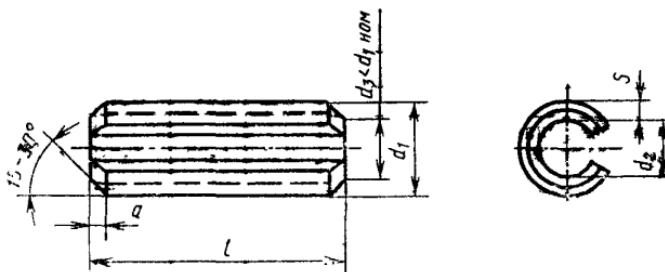
ГОСТ Р 50076 Штифты и штифты насеченные. Испытание на срез.

## 3. РАЗМЕРЫ

Тип А. Стандартный пружинный штифт.

Тип В. Нефиксирующий пружинный штифт<sup>1)</sup>.

Пружинный штифт номинальным диаметром  $d_1 < 12$  мм



Пружинный штифт номинальным  
диаметром  $d_1 > 12$  мм



<sup>1)</sup> См. пагн 5 прорезь типа В

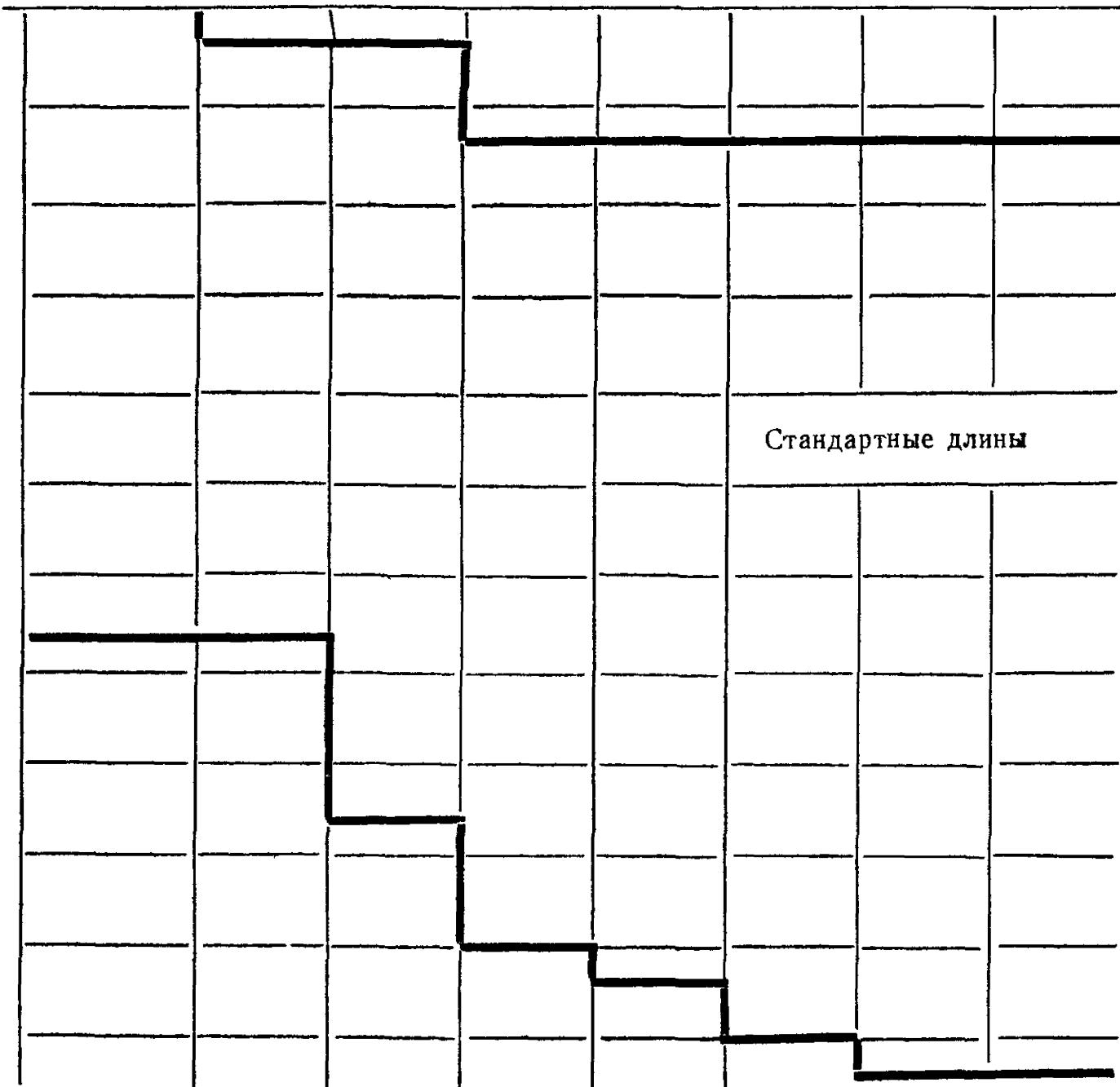
$d_1$ перед установкой	номин.	1	1,5	2	2,5	3	3,5
	мин.	1,2	1,7	2,3	2,8	3,3	3,8
	макс.	1,3	1,8	2,4	2,9	3,5	4
$\gamma_0$ перед установкой ≈		0,8	1,1	1,5	1,8	2,1	2,3
$a$	мин.	0,15	0,25	0,35	0,4	0,5	0,6
	макс.	0,35	0,45	0,55	0,6	0,7	0,8
$s$		0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,75
Минимальная разрушающая нагрузка при двойном сдвиге, кН		0,7	1,58	2,82	4,38	6,32	9,06

номин.	1 <sup>1)</sup>	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						

мм

Таблица 1

4	4,5	5	6	8	10	12	13
4,4	4,9	5,4	6,4	8,5	10,5	12,5	13,5
4,6	5,1	5,6	6,7	8,8	10,8	12,8	13,8
2,8	2,9	3,4	4	5,5	6,5	7,5	8,5
0,65	0,8	0,9	1,2	2	2	2	2
0,85	1	1,1	1,4	2,4	2,4	2,4	2,4
0,8	1	1	1,2	1,5	2	2,5	2,5
11,24	15,36	17,54	26,04	42,76	70,16	104,1	115,1



$d_1$ 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 ≈		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

<sup>1)</sup>

номин.	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					

<sup>1)</sup> При номинальной длине  $l$  св. 200 мм увеличение ее происходит

*Продолжение табл. 1*

M M

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:          любая углеродистая сталь или кремнемарганцевая сталь с содержанием:</p> <table style="margin-left: 20px;"> <tr> <td><math>C \geq 0,65\%</math></td> <td><math>C \geq 0,5\%</math></td> </tr> <tr> <td><math>Mn \geq 0,5\%</math></td> <td><math>Si \geq 1,5\%</math></td> </tr> <tr> <td></td> <td><math>Mn \geq 0,7\%</math></td> </tr> </table> <p>закаленная и отпущеная до твердости по Виккерсу 420—520 HV или закаленная на аустенит до твердости 500—560 HV      закаленная и отпущеная до твердости по Виккерсу 420—500HV</p> <p>Другие материалы — по согласованию между потребителем и изготовителем</p>	$C \geq 0,65\%$	$C \geq 0,5\%$	$Mn \geq 0,5\%$	$Si \geq 1,5\%$		$Mn \geq 0,7\%$
$C \geq 0,65\%$	$C \geq 0,5\%$							
$Mn \geq 0,5\%$	$Si \geq 1,5\%$							
	$Mn \geq 0,7\%$							
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, Коломенский пер., 14.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2101  
ПЛР № 040138