ГОСТ 14229-93

(ИСО 8752-87)

Группа Г37

# 

# МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПРУЖИННЫЕ С ПРОРЕЗЬЮ

# Технические условия

# Spring-type straight pins, slotted.

# Specifications

ОКП 16 8000

Дата введения 1995-01-01

# 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

# 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 |

# 

# 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

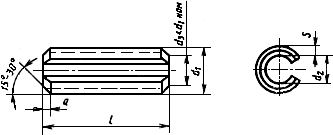
Тип А. Стандартный пружинный штифт.

Тип В. Нефиксирующий пружинный штифт\*.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* См. разд.5 прорезь типа В.

**Пружинный штифт номинальным диаметром** **<12 мм**

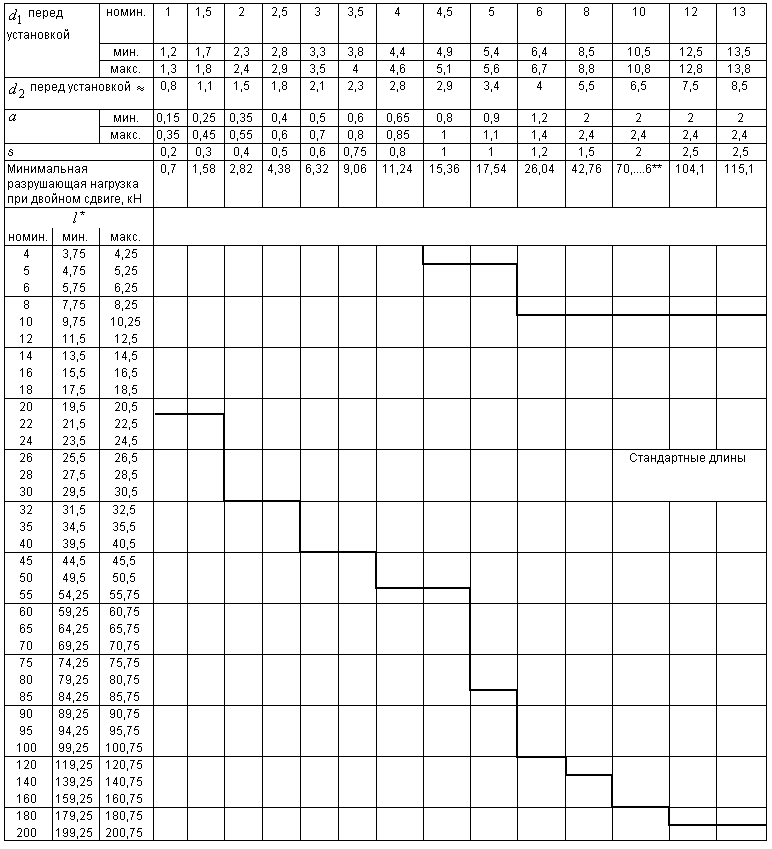


**Пружинный штифт номинальным диаметром** **>12 мм**



Таблица 1

мм



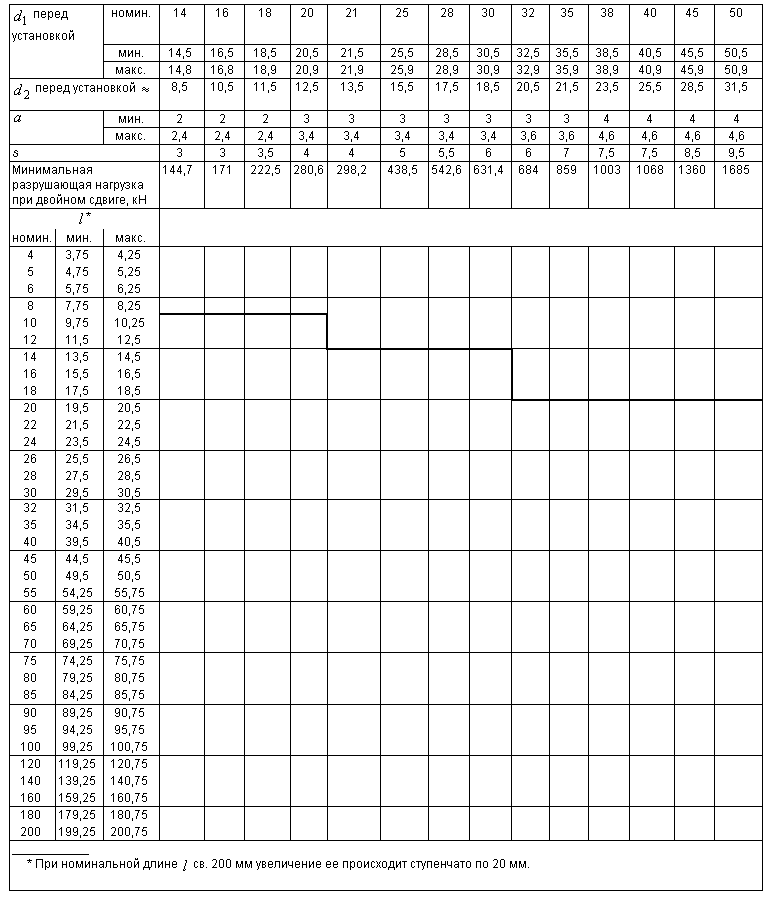
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\* При номинальной длине  св. 200 мм увеличение ее происходит ступенчато по 20 мм.

\*\* Брак оригинала. - Примечание "КОДЕКС".

Продолжение табл.1

мм



# 4. ПРИМЕНЕНИЕ

Отверстие под штифт устанавливают равным номинальному диаметру штифта . Предельное отклонение отверстия Н12. 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 | | Сталь по выбору изготовителя: | | |
|  | | любая углеродистая сталь с содержанием: |  | или кремнемарганцевая сталь с содержанием: |
|  | | С0,65% |  | C0,5% |
|  | | Mn0,5% |  | Si1,5% |
|  | |  |  | Mn0,7% |
|  | | 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 |
|  | | 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 Р 50076 | | |
| Приемка | | По ГОСТ 17769 | | |

# 

# 

# 6. ОБОЗНАЧЕНИЕ

Пример условного обозначения штифта цилиндрического пружинного с прорезью, типа А, номинальным диаметром 6 мм, номинальной длиной 30 мм, из стали марки 60C2:

Штифт А.6х30.60С2 ГОСТ 14229-93

Текст документа сверен по:

официальное издание

М.: Издательство стандартов, 1994