

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	Таджикистандарт
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.

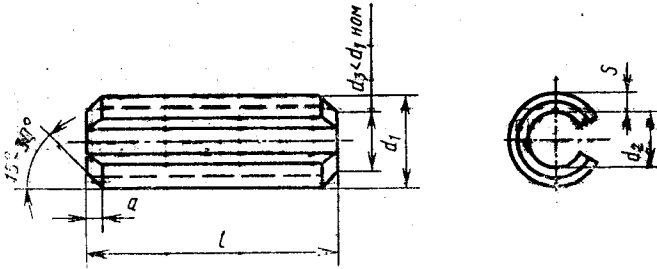
ГОСТ Р 50076 Штифты и штифты насеченные. Испытание на срез.

### 3. РАЗМЕРЫ

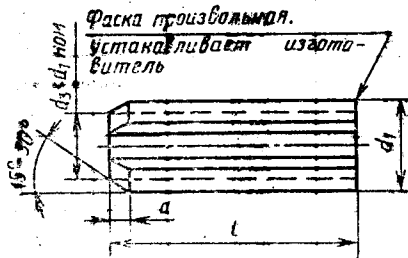
Тип А. Стандартный пружинный штифт.

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

Пружинный штифт номинальным диаметром  $d_1 < 12$  мм



Пружинный штифт номинальным диаметром  $d_1 > 12$  мм



<sup>1)</sup> См. пазт. 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

d)						
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				



$d_1$ 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

1)							
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					

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





## 4. ПРИМЕНЕНИЕ

Отверстие под штифт устанавливают равным номинальному диаметру штифта  $d_1$ . 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	<p>Сталь по выбору изготовителя:</p> <table border="0"> <tr> <td>любая углеродистая сталь с содержанием:</td> <td>или кремнемарганцевая сталь с содержанием:</td> </tr> <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 отпущенная до твердости по Виккерсу 420—520 HV или закаленная на аустенит до твердости 500—560 HV</p> <p>закаленная и отпущенная до твердости по Виккерсу 420—500 HV</p> <p>Другие материалы — по согласованию между потребителем и изготовителем</p>		любая углеродистая сталь с содержанием:	или кремнемарганцевая сталь с содержанием:	$C \geq 0,65\%$	$C \geq 0,5\%$	$Mn \geq 0,5\%$	$Si \geq 1,5\%$		$Mn \geq 0,7\%$
любая углеродистая сталь с содержанием:	или кремнемарганцевая сталь с содержанием:									
$C \geq 0,65\%$	$C \geq 0,5\%$									
$Mn \geq 0,5\%$	$Si \geq 1,5\%$									
	$Mn \geq 0,7\%$									
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	<p>На поверхности штифтов не допускаются заусенцы, трещины, окалина, коррозия</p>									
Испытание на срез	По ГОСТ Р.50076									
Приемка	По ГОСТ 17769									

## 8. 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