

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.

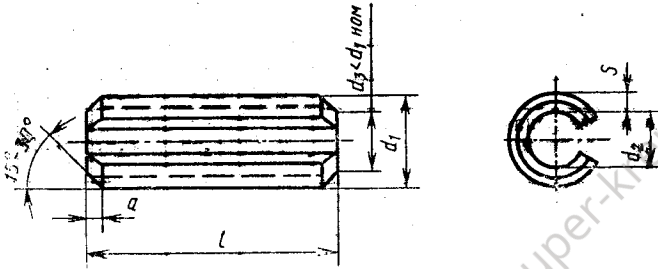
2. ССЫЛКИ

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 штифт¹⁾.Пружинный штифт номинальным диаметром $d_1 < 12$ ммПружинный штифт номинальным диаметром $d_1 > 12$ мм¹⁾ См. паз в 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

b)

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

мм

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 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: $C \geq 0,65\%$ $Mn \geq 0,5\%$	
	или кремнемарганцевая сталь с содержанием: $C \geq 0,5\%$ $Si \geq 1,5\%$ $Mn \geq 0,7\%$	
	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	

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

8 (495) 505-01-10



СуперКрепёж

www.super-krepeg.ru