

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ШТИФТЫ

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ШТИФТЫ

Издание официальное

Москва – 1989

УДК 621.886.1:006.354 Группа Г37

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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 H14, 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).*

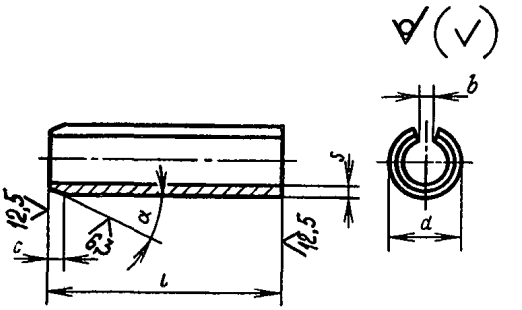

Таблица 1

мм

Диаметр штифта d	Номин.	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	
s		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
b		0,5	0,7		1,1		1,2		1,4	1,8			2,2	3,0	3,6
c		0,2	0,3		0,4	0,6	0,8	1,6		2,0				3,0	
α		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 $Ra \geqslant 6{,}3$ мкм.

Таблица 2

мм

Длина штифта l	Диаметр штифта d													
	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							Стандартные длины							
45														
50														
55														
60														
65														
70														
80														
90														
100														
110														
120														
140														
160														
180														

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 изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Штифты должны изготовляться 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 изготовлять 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 $HRC_э$

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 $2,5–3^{X}$.

4.2. Размеры штифтов проверяют шаблонами или универсальным мерительным 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).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Размеры в мм

Длина штифта l	Теоретическая масса 1000 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

СОДЕРЖАНИЕ

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. п.л. 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

gost.e-ecolog.ru