

УДК 621.884

Группа Г34

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 34013-76

ЗАКЛЕПКИ СТЕРЖНЕВЫЕ

На 4 страницах

Технические условия

Введен впервые

ОКП 75 9311

Проверен в 1988 г.

Подлежит проверке в 1998 г.

Проверен в 1983 г.

Подлежит проверке в 1988 г.

Распоряжением Министерства от 24 августа 1976 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1977 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стержневые заклепки, предназначенные для выполнения соединений с повышенным техническим ресурсом.

№ изм.	1	2
№ 139.	8657	9774

№ изм.	12
№ 139.	

в си. 552.93 Николаева 06.04 93 И.И.И.

Издание официальное

ГР 8016939 от 07.12.1976

Перепечатка воспрещена

12

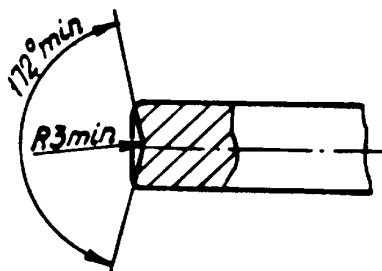
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Заклепки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ОСТ 1 34104-80 по стандартам конструкции и размеров, в которых имеется ссылка на настоящий стандарт.

1.2. Допускается наложение металла на торцах заклепок, изготавливаемых холодной высадкой, глубиной не более 0,1 мм.

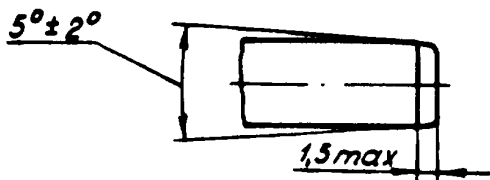
1.3. Допускаются следующие отклонения от геометрической формы:

- лунки на торцах заклепок с углом не менее 172° и радиусом $R \geq 3$ мм (черт.1);



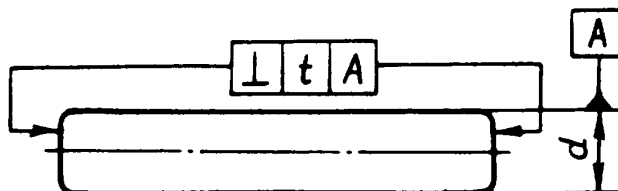
Черт.1

- конус на концах заклепок с углом $5^\circ \pm 2^\circ$ на длине не более 1,5 мм (черт.2).



Черт.2

1.4. Допуск перпендикулярности торцов к оси заклепки $t = 0,0349 d$ (соответствует 2°), черт.3.



Черт.3

№ изм.	1	2
№ изв.	8657	9774

12

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

В.С. 552.93 / Никор.адм / 06.04 / 2.2 / el'fuef

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки заклепок - по ОСТ 1 34104-80 со следующим дополнением: партия должна состоять из заклепок, прошедших одновременную термическую обработку (одна садка).

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

3.1. Методы контроля и испытаний - по ОСТ 1 34104-80.

3.2. Диаметр заклепки должен измеряться на расстоянии 2 мм от торцов и посередине заклепки.

3.3. Прямолинейность заклепок проверять по требованию потребителя на свободное вхождение заклепки в контрольную втулку-калибр с диаметром отверстия, равным максимальному диаметру заклепки плюс 0,01 мм, с предельным отклонением по Н7.

3.4. Перпендикулярность торцов к оси заклепки допускается не контролировать при условии её гарантии размерами инструмента и технологией изготовления.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение - по ОСТ 1 34104-80.

№ изм.	1	2
№ изв.	9557	9774

Изм. № дубликата	12
Изм. № подлинника	

① Зам. Изв. № 9557

8 СИ.552.93 Николаева 06.04.93

12

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения взамен
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	1,2	3	4	-	8557	АИЗ -	27.01.89	01.01.85
2	1,2,3	-	-	-	9774	Дорожкин		01.01.89

① Нов. Изв. № 8557

8 СИ.552.93 Николаева 06.09 93 V. Yury

Известия № 12

12