

ЗАКЛЕПКА КОМБИНИРОВАННАЯ

ОСТ

Конструкция и размеры

34 13.017-88

Технические требования

ОКП 12 8500

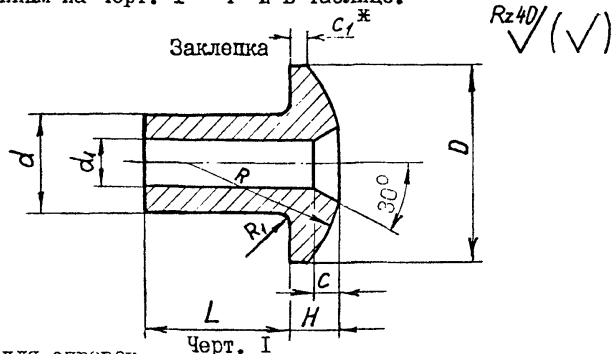
Срок действия с 01.01.89до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на комбинированную заклепку, предназначенную для соединения коробчатых и листовых конструкций в пакеты общей толщиной от 2 до 3 мм.

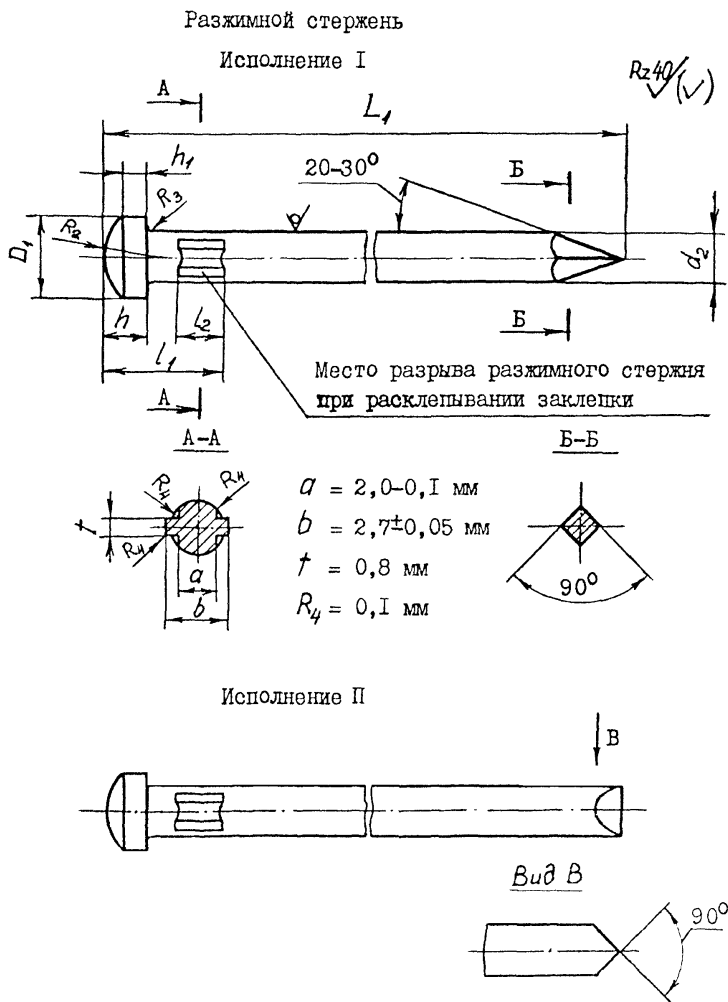
I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

I. Конструкция и размеры заклепки должны соответствовать указанным на черт. I - 4 и в таблице.



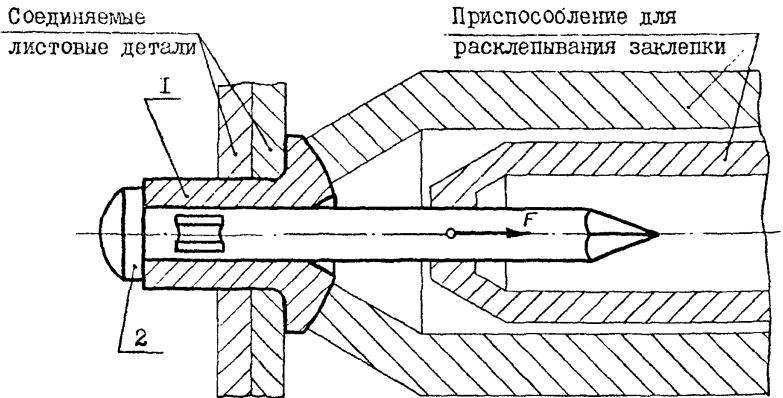
С.2 ОСТ 34 ІЗ.0І7- 88

Разжимной стержень (черт. 2) изготавливается двух исполне-
ний: I и II. Исполнение I предпочтительнее.



Черт. 2

До расклепывания заклепки



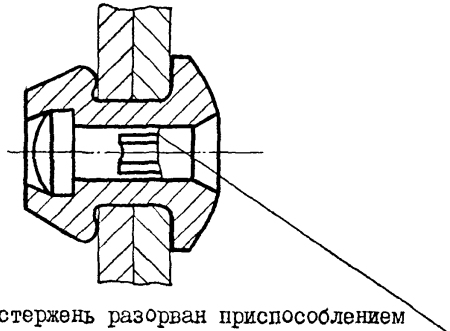
1 - Заклепка, 2 - Разжимной стержень

F - сила расклепывания, равная разрывному усилию разжимного стержня в ослабленном месте

Масса заклепки 0,0006 кг Масса разжимного стержня 0,0016 кг

Черт. 3

После расклепывания заклепки



Разжимной стержень разорван приспособлением при расклепывании заклепки

Масса заклепки 0,0006 кг

Масса оставшейся части разжимного стержня 0,00032 кг

Черт. 4

С.4 ОСТ 34 ІЗ.017-88

мм

Диаметр стержня заклепки d	Номин.	4,8
	Пред.откл.	$\pm 0,16$
Диаметр головки D	Номин.	10
	Пред.откл.	$\pm 0,5$
Длина заклепки L		8
Высота головки H	Номин.	2,1
	Пред.откл.	$\pm 0,25$
Внутренний диаметр стержня заклепки d_1	Номин.	2,6
	Пред.откл.	$\pm 0,08$
Радиус сферы головки заклепки R		8
Радиус под заклепки R_1 , не более		0,4
Глубина фаски в головке заклепки C , не более		0,8
Высота буртика головки заклепки C_1 , не более		0,5
Допуск соосности относительно оси стержня заклепки в диаметральной вырезке	головки	1,0
	отверстия	0,6
Диаметр разжимного стержня d_2	Номин.	2,5
	Пред.откл.	- 0,06
Диаметр головки разжимного стержня D	Номин.	4,2
	Пред.откл.	+ 0,1
Длина разжимного стержня L_1	Номин.	40
	Пред.откл.	± 1
Высота головки разжимного стержня h		2
Высота буртика головки разжимного стержня h_1		1
Радиус сферы головки разжимного стержня R_2		3
Радиус под головкой разжимного стержня R_3		0,5
Длина до места разрыва разжимного стержня l_1		6
Длина выточки разжимного стержня l_2		2

Пример условного обозначения
комбинированной заклепки диаметром стержня заклепки

$d = 4,8$ мм, длиной $l = 8$ мм в сборе с разжимным стержнем
исполнения I диаметром $d_2 = 2,5$ мм, длиной $l_1 = 40$ мм:

Заклепка комбинированная ЗК 4,8x8 + РС I 2,5 x 40
ОСТ 34 13.017- 88

То же, в сборе с разжимным стержнем исполнения II:

Заклепка комбинированная ЗК 4,8x 8 + РС II 2,5 x 40
ОСТ 34 13.017- 88

Пример условного обозначения
только одной заклепки:

Заклепка З 4,8 x 8 ОСТ 34 13.017- 88

Пример условного обозначения
разжимного стержня исполнения I:

РС I 2,5 x 40 ОСТ 34 13.017- 88

То же, исполнения II:

РС II 2,5 x 40 ОСТ 34 13.017- 88

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Заклепка комбинированная должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Комбинированная заклепка должна изготавливаться из следующих материалов:

1) заклепка – проволока из алюминиевого сплава для холодной высадки марки АМц по ГОСТ І4838-78;

2) разжимной стержень – проволока диаметром 2,5 мм из стали марки 45 по ГОСТ І7305-7І.

2.3. Поверхность заклепок и разжимных стержней должна быть чистой, без трещин, раковин, надрывов, расслоения металла, закатов и других механических повреждений.

2.4. Браковочными дефектами не являются:

1) следы от разъемных штампов; косой и прямой срез конца стержня заклепки, не выводящие размеры заклепки за пределы, установленные настоящим стандартом;

2) заусенцы, образовавшиеся при высадке головки заклепки и разжимного стержня, при условии что их величина не превышает половины поля допуска на диаметр головки заклепки и разжимного стержня.

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: НІ4,

$$h І4, \pm \frac{ITІ4}{2} .$$

2.6. Разжимной стержень должен подвергаться цинковому покрытию по ГОСТ 9.306-85. Толщина покрытия 3 - 12 мкм с последующим пассивированием.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

3.1. Изготовленные комбинированные заклепки в сборе с разжимными стержнями должны быть приняты техническим контролем предприятия - изготовителя.

3.2. Комбинированные заклепки должны предъявляться к сдаче партиями. При приемке комбинированных заклепок должно быть установлено:

1) соответствие используемого материала сертификату поставщика;

2) соответствие размеров заклепки и разжимного стержня чертежам и требованиям настоящего стандарта.

П р и м е ч а н и е. Перед изготовлением комбинированных заклепок производится входной контроль поступившей партии материала на определение механических свойств, способности к высадке и определения химического состава.

3.3. От каждой предъявленной к сдаче партии комбинированных заклепок для проверки по наружному виду и размерам, включая проверку на расклепывание, отбирается 0,1%, но не менее 50 штук заклепок и разжимных стержней.

При удовлетворительном результате наружного осмотра отобранные комбинированные заклепки подлежат испытанию путем расклепывания при соединении двух стальных листов толщиной по 1,0 - 1,5 мм каждый до полного разрыва разжимного стержня.

С.8 ОСТ 34 ІЗ.0І7-88

При данном испытании заклепка не должна иметь продольных трещин.

При неудовлетворительном результате проверки контролю подвергается двойное количество заклепок и разжимных стержней от партии. При получении неудовлетворительного результата партия бракуется.

3.4. Наружный осмотр заклепок и разжимных стержней для контроля соответствия требованиям п.2.3 настоящего стандарта производится без применения увеличительных приборов.

3.5. Размеры и расположение поверхности заклепок и разжимных стержней проверяется предельными калибрами, шаблонами, контрольными матрицами или универсальными инструментами.

Замер диаметра конца стержня заклепки производится на расстоянии 2-3 мм от его конца.

Длина заклепки должна проверяться по длинной стороне стержня заклепки.

3.6. Прямолинейность стержня заклепки должна проверяться на свободное вхождение стержня заклепки в контрольную матрицу диаметром отверстия $d = 2,9$ мм (диаметр отверстия в матрице должен соответствовать второму ряду ГОСТ ІІ284-75).

3.7. Схема технологического процесса клепки и примеры применения комбинированных заклепок в труднодоступных местах приведены в приложениях І и 2.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Упаковку комбинированных заклепок и маркировку тары производить по ГОСТ І8І60-72. Внутренние поверхности тары должны быть выложены упаковочной бумагой по

ГОСТ 8828-75.

4.2. Комбинированные заклепки с упаковочной тарой должны иметь массу не более 20 кг.

4.3. На упаковочных ящиках должна быть нанесена маркировка, содержащая:

- 1) наименование или товарный знак предприятия - изготовителя;
- 2) условное обозначение изделия;
- 3) массу нетто.

4.4. В каждом упаковочном ящике помещается сертификат, в котором должно быть указано:

- 1) наименование предприятия - изготовителя;
- 2) условное обозначение изделия;
- 3) перечень и результаты испытаний, проведенных по данному стандарту;
- 4) масса нетто.

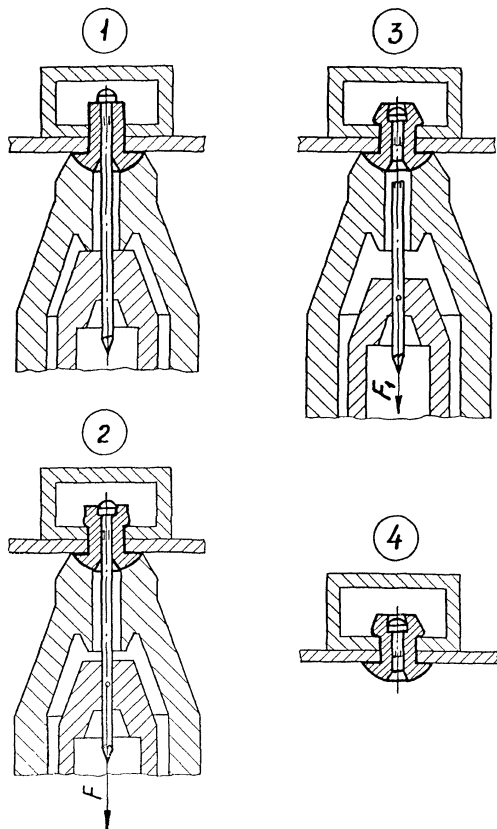
4.5. Транспортирование упакованных изделий заказчику допускается любым видом транспорта и должно обеспечивать полную сохранность изделий.

4.6. Хранение комбинированных заклепок производится в помещении склада, защищенном от попадания влаги.

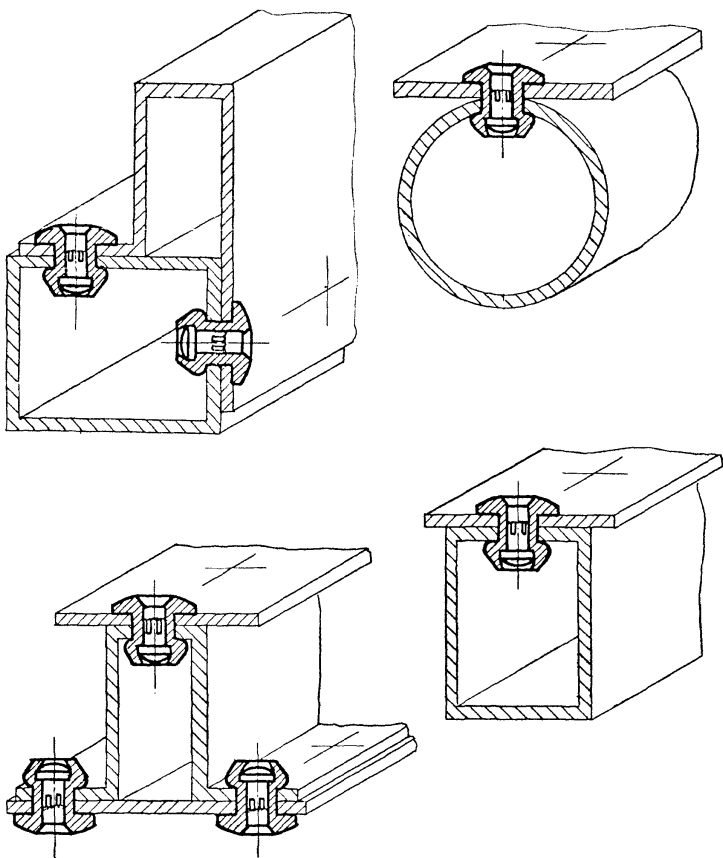
5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие - изготовитель должно гарантировать соответствие комбинированных заклепок требованиям настоящего стандарта.

СХЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА КЛЕПКИ



ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ КОМБИНИРОВАННЫХ ЗАКЛЕПОК



С.12 ОСТ 34-13-017-88

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ министерства энергетики и электрификации СССР от 30.06.88 № 213а
2. ИСПОЛНИТЕЛИ: И.Е.Петрунин, А.В.Захарова, М.И.Милоков,
Е.В.Чистая
3. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Всесоюзным информационным фондом стандартов за № _____ от _____
4. ВЗАМЕН ОСТ 34-13-017-78
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 9.306-85	2.7
ГОСТ 8828-75	4.1
ГОСТ 11284-75	3.6
ГОСТ 14838-78	2.2
ГОСТ 17305-71	2.2
ГОСТ 18160-72	4.1

Главный инженер
ПКБ Главэнергомаша

И.Е.Петрунин

Зав. конструкторско-тех-
нологическим отделом
стандартизации

А.В.Захарова

Зав. технологическим
отделом производства
строительных машин

М.И.Милуков

Ведущий конструктор

Е.В.Чистая

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер
Главтехстроя

А.А.Одинцов

" 23 " 06 1988г.

И. Пороцкий 14.06.88г

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер
Главэнергомаша

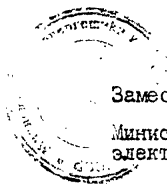
А.М.Кацкелевич

" 8 " 06 1988г.

Начальник технического
отдела

А.П.Романенко

" 27 " июль 1988г.



УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра

Министерство энергетики и
электрификации СССР

С.И.Садовский

"28" марта 1989г.

ЛИСТ УТВЕРЖДЕНИЯ

Извещение № I

об изменении ОСТ 34 И3.017-88

"Заклепка комбинированная. Конструкция
и размеры. Технические требования"

Главный инженер ПКБ
НПО "Энергомаш"

И.Е.Петрунин

Зав.конструкторско-технологическим
отделом стандартизации

А.В.Захарова

Будущий конструктор

Е.В.Чистая

СОГЛАСОВАНО

Начальник Главтехстроя

А.И.Гулин

" " _____ 1989г.

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер
НПО "Энергомаш"

А.И.Прищепко

" " _____ 1989г.

2103.88

ИЗВЕЩЕНИЕ № 1

об изменении ОСТ 34 ІЗ.017-88

"Заклепка комбинированная. Конструкция
и размеры. Технические требования"

Дата введения 01.05.89

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	5
I			

- I Вводную часть изложить в новой редакции: "Настоящий стандарт распространяется на комбинированную заклепку, предназначенную для соединения коробчатых и листовых конструкций в пакеты общей толщиной до 3 мм."
- 2 Черт. I. Размеры $d_1, R, R_1, c, 30^\circ$ изменены на $d_1^{**}, R^{**}, R_1^{**}, c^{**}, 30^{**}$
Черт. I дополнить сноской:
" ** Размеры обеспечиваются инструментом"
- 3 Черт. 2 заменить. Страницу 2 аннулировать и заменить страницей 2, изм. I.

ИЗВЕЩЕНИЕ № I

Изм.	Содержание изменения	Лист
		2
I	С.3, черт.3-4. Заменить слово "Масса" на	
4	"Теоретическая масса" (четыре раза).	
5	С.4, таблица.	
5.1	9-ая строка сверху. Предельное отклонение внутреннего диаметра стержня заклепки d_1 изменено на $\pm 0,08$ ($d_1 = 2,6 \pm 0,08$ мм)	
5.2	19-ая строка сверху. Предельное отклонение диаметра головки разжимного стержня D_1 изменено на $\pm 0,1$ ($D_1 = 4,2 \pm 0,1$ мм)	
5.3	26-ая строка сверху. Длина до места разрыва разжимного стержня l_1 изменена на 4^{+I} ($l_1 = 4^{+I}$ мм)	
5.4	Последняя строка. Длина выточки разжимного стержня l_2 изменена на 2^{+I} ($l_2 = 2^{+I}$ мм).	
6	С.5, изменены примеры условных обозначений:	
6.1	Второй абзац изложить в новой редакции: З-4,8 + РСІ ОСТ 34 ІЗ.0І7-88	
6.2	Четвертый абзац изложить в новой редакции: З-4,8 + РСІ ОСТ 34 ІЗ.0І7-88	
6.3	Шестой абзац изложить в новой редакции: З-4,8 ОСТ 34 ІЗ.0І7-88	

ИЗВЕЩЕНИЕ № I

Изм.	Содержание изменения	Лист
		3

I Восьмой абзац изложить в новой редакции:

6.4 РСН ОСТ 34 I3.0I7-88

6.5 Десятый абзац изложить в новой редакции:

РСН ОСТ 34 I3.0I7-88

7 Пункт 3.3. Третий абзац изложить в новой редакции: "При обнаружении в отобранной для проверки партии более 5% комбинированных заклепок с отклонениями от требований настоящего стандарта из предъявленной к сдаче партии отбирается для проверки удвоенное количество заклепок и разжимных стержней. При получении неудовлетворительного результата партия бракуется."

8 Пункт 3.5. Первый абзац исключить.

9 Пункт 4.1. Заменить слова: "по ГОСТ I8I60-72" на " по чертежам завода - изготовителя, утвержденным в установленном порядке."

I0 Пункт 4.2. Заменить : 20 на 30 кг.

ИЗВЕЩЕНИЕ № 1

Изм.	Содержание изменения	Лист
		4

I

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: "Тара транспортная и потребительская с изделиями должна иметь маркировку. Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192-77.

II

В случае применения потребительской тары на ней должна быть нанесена маркировка, содержащая:

- 1) наименование или товарный знак предприятия - изготовителя;
- 2) условное обозначение изделия;
- 3) массу нетто.

Маркировка должна находиться на наружной стороне тары. При упаковке в пакеты из полимерной пленки допускается помещать ярлык с маркировкой внутри тары, при этом ярлык должен быть виден снаружи."

I2

Пункт 4.4, четвертый абзац. Исключить слова: " перечень и ".

ИЗВЕЩЕНИЕ № 1

Изм.	Содержание изменения	Лист
I		5

ИЗ С. 12. Информационные данные:

ИЗ.1 Исключить ссылку на ГОСТ 18160-72, пункт 4.1

ИЗ.2 Ввести в таблицу ссылку на ГОСТ 14192-77,
пункт 4.3

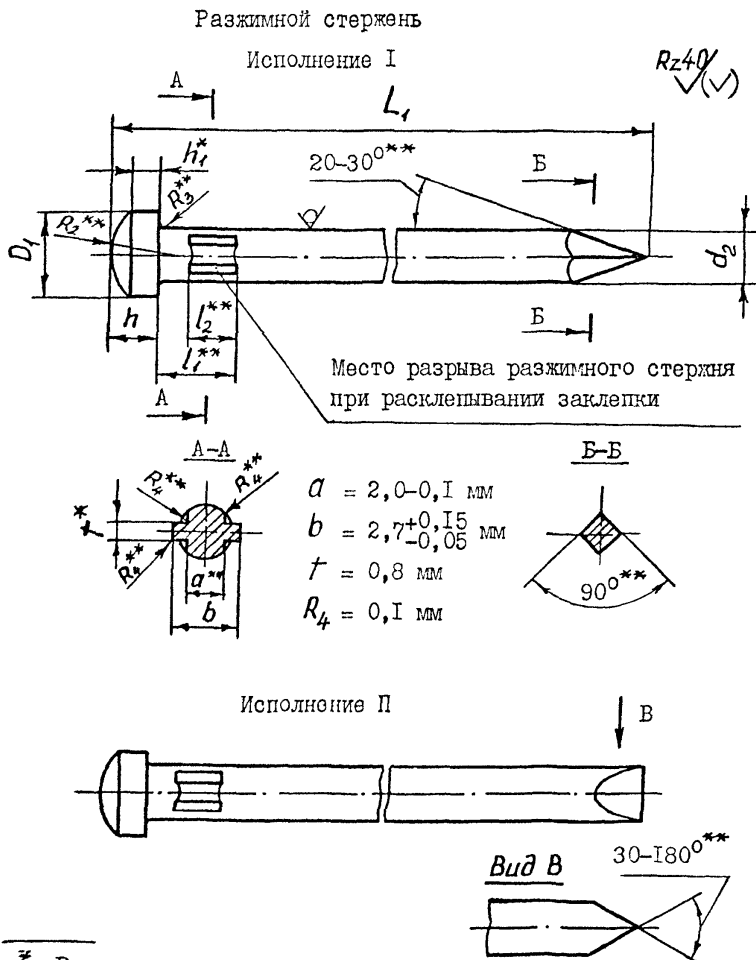
Причина изменения: Письма Куйбышевского завода
"Электроцит"
от 11.11.88 № ОГТ-643,
от 02.12.88 № ОГТ-659,
от 15.02.89 № ОГТ-9/91.

Указания о внедрении. Никаких дополнительных мероприятий по внедрению данных изменений не требуется.

Приложения: 1. С.2, изм. 1
2. Лист регистрации изменений

С.2 ОСТ 34 ІЗ.0І7-88

Разжимной стержень (черт. 2) изготавливается двух исполнений: I и II. Исполнение I предпочтительнее.



* Размеры для справок

** Размеры обеспечиваются инструментом

Ⓘ Зам.

Черт. 2

УДК 62Г.884

Группа Г34

ИЗМЕНЕНИЕ № 2

ОСТ 34 Г3.017-88

"Заклепка комбинированная. Конструкция и размеры.
Технические требования"

Утверждено и введено в действие приказом Министерства энергет
тики и электрификации СССР от 03.12.90 № 172а

Дата введения 01.01.91

С.Г. Снять ограничение срока действия стандарта

Главный инженер ПКБ
НПО "Энергомаш"

И.Е.Петрунин

Зав. конструкторско-
технологическим отделом
стандартизации

А.В.Захарова

31

Ведущий конструктор

Е.В.Чистая

СОГЛАСОВАНО

Зам. начальника Главтехстроя

И.Н.Воробьев

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер НПО
"Энергомаш"

Д.Г.Прищепенко