МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАКЛЕПКИ ПУСТОТЕЛЫЕ И ПОЛУПУСТОТЕЛЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 8—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.884.6:006.354 Группа Г34

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАКЛЕПКИ ПУСТОТЕЛЫЕ И ПОЛУПУСТОТЕЛЫЕ

Общие технические условия

Hollow and semi-hollow rivets.
Specifications

ГОСТ 12644—80*

Взамен ГОСТ 12644—67

ОКП 12 8500

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1980 г. № 4923 дата введения установлена

с 01.01.82

Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

Настоящий стандарт распространяется на пустотелые и полупустотелые заклепки класса точности В общемашиностроительного применения.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. По форме и размерам, по предельным отклонениям, не указанным в настоящем стандарте, и шероховатости поверхностей заклепки должны соответствовать стандартам на конкретные виды заклепок.

1.2. Схема построения условного обозначения заклепок указана в приложении 1.

1.3. Марки материалов и их условные обозначения должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Материал			
Вид	Марка	Обозначение стандарта	Условное обозначение марки (группы)
Углеродистые стали	08 кп, 10, 10 кп	ГОСТ 1050—88; ГОСТ 10702—78	01
	15 кп		03
	20, 20 кп		04
Коррозионно-стойкие стали	12Х18Н10Т 12Х18Н9Т	ГОСТ 5632—72	21
Латунь	Л63	ГОСТ 15527—70	32
	Л63 (антимагнитная)		33
	Л96		23
Медь	М3	ГОСТ 859—78	38

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2 и 3, утвержденными в ноябре 1982 г., марте 1986 г., августе 1990 г. (ИУС 2—83, 6—86, 11—90)*

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 1999

Продолжение табл. 1

Материал			
Вид	Марка	Обозначение стандарта	Условное обозначение марки (группы)
Алюминиевые сплавы	АМг5П	ГОСТ 4784—74	31
	Д18		36
	АД1		37
	В65		41

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

1.3а. Заклепки должны изготовляться с покрытиями или без покрытий. Виды покрытий, их условные обозначения и толщины — по ГОСТ 1759.0—87. Допускается применять другие виды покрытий и толщины — по ГОСТ 9.303—84.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.4. Сортамент материалов приведен в приложении 2.

1.5. Технические требования к покрытиям — по ГОСТ 9.301—86.

1.6. Временное сопротивление срезу заклепок полупустотелых должно соответствовать указанному в табл. 2.

Таблица 2

Материалы заклепок		Рекомендуемый вид термообработки	Временное сопротивление срезу, мПа, не менее
Наименование	Марка		
Сталь	08 кп	Отжиг	310
	10		330
	10 кп, 15 кп		310
	20, 20 кп		390
	12Х18Н10Т 12Х18Н9Т	Закалка	430
Латунь	Л63; Л63 (антимагнитная)	Отжиг	—
	Л96	Без термической обработки	
Медь	М3	Отжиг	190
Алюминиевые сплавы	АМг5П	Без термической обработки	160
	АД1		60
	Д18	Закалка и естественное старение	190
	В65		250

По согласованию между потребителем и изготовителем допускается изготовлять заклепки без термической обработки.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

1.7. Поверхность заклепок должна быть чистой, без грата, трещин, надрывов, расслоений материала, пузырей, раковин и отделяющейся окалины.

На поверхности допускаются отклонения, предусмотренные стандартами или техническими условиями на проволоку и калиброванный металл, прутки, трубы, листы и полосы, из которых изготавливаются заклепки;

следы от инструмента и закаты, находящиеся в пределах допустимых отклонений размеров измеренных от действительных размеров;

мелкие трещины на краях головок заклепок, не нарушающие прочности заклепочных соединений;

заусенцы, появляющиеся при формировании головки, если их величина не превышает половины поля допуска и не выводит диаметр головки заклепки за предельные размеры;

неотделяющийся цветной налет окисей.

1.8. Для пустотелых заклепок, изготовленных штамповкой из листа и ленты, допускается скругление торца стержня по наружной кромке.

1.9. Для пустотелых заклепок, изготовленных из листа (ленты) путем свертывания и отбортовки головки, зазор в месте стыка на цилиндрической части стержня должен быть не более 0,2 мм.

1.10. Допускается притупление кромок внутреннего отверстия 0,2—0,5 мм.

1.11. Допускаемые отклонения от правильной геометрической формы и взаимного расположения поверхностей заклепок по ГОСТ 10304—80.

1.12. Отверстия под заклепки выбираются по 1-му ряду ГОСТ 11284—75.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки заклепок — по ГОСТ 17769—83.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Наружный осмотр, контроль размеров и испытания заклепок должны проводиться по ГОСТ 10304—80, кроме испытаний на расклепываемость стержня и испытаний на прочность соединения головки пустотелых заклепок со стержнем.

Испытание на прочность соединения головки со стержнем полупустотелых заклепок должны проводиться по требованию потребителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Пластичность заклепок должна проверяться путем развальцовки конца заклепки в отверстиях, выполненных по 1-му ряду ГОСТ 11284—75, причем развальцовываемый конец заклепки должен выступать из отверстия склепываемого пакета на длину, равную 50 % от диаметра стержня заклепки.

Испытание на пластичность должно проводиться по требованию потребителя по методике, согласованной между изготовителем и потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

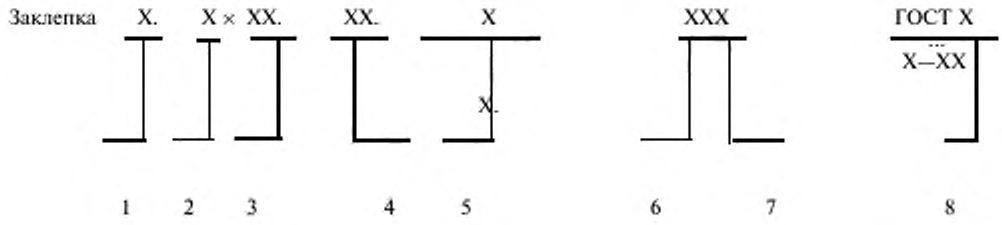
4. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

4.1. Упаковка, маркировка тары, транспортирование и хранение — по ГОСТ 18160—72.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

Схема построения условного обозначения заклепок



1 — исполнение (исполнение 1 не указывается); *2* — диаметр; *3* — длина; *4* — условное обозначение марки (группы) материала; *5* — марка материала. Указывается для групп 01, 04, 21 и для материала, не предусмотренного в настоящем стандарте. Допускается в конструкторской документации не указывать марку материала для групп 01, 04, 21; *6* — условное обозначение вида покрытия. Отсутствие покрытия не указывается; *7* — толщина покрытия. Условное обозначение покрытия, которое не предусмотрено в данном стандарте — по ГОСТ 9.303—84; *8* — обозначение стандарта на конкретный вид заклепки.

Пример условного обозначения заклепки исполнения 2 диаметром $d = 8$ мм, длиной $l = 20$ мм, из материала группы 21, из стали марки 12Х18Н9Т с серебряным покрытием толщиной 6 мкм:

Заклепка 2.8 × 20.21.12Х18Н9Т. 126 ГОСТ ...

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

Сортамент материалов для изготовления заклепок

Вид заклепки	Материал				
	Наименование	Марка	Сортамент	Обозначение стандарта	Технические требования
Пустотелые	Сталь	10, 20, 08 кп, 10 кп, 15 кп	Трубы холоднодеформированные и теплодеформированные	ГОСТ 8734—75	ГОСТ 8733—74
			Листы холоднокатаные	ГОСТ 19904—90	ГОСТ 9045—93
			Лента холодной прокатки	ГОСТ 503—81	ГОСТ 1050—88
			Трубки стальные малых размеров (капиллярные)	ГОСТ 14162—79	
	Коррозионно-стойкие стали		Трубы холоднотянутые	ГОСТ 9941—81	
			Лента мягкая	ГОСТ 4986—79	
			Листы холоднокатаные	ГОСТ 19904—90	ГОСТ 5582—75

Продолжение

Вид заклепки	Материал				
	Наименование	Марка	Сортамент	Обозначение стандарта	Технические требования
Пустотелые	Латуни	Л63, Л63 (антимагнитная), Л96	Трубки тонкостенные мягкие	ГОСТ 11383—75	
			Трубы тянутые мягкие	ГОСТ 494—90	
			Листы и полосы	ГОСТ 931—90	
			Лента мягкая	ГОСТ 2208—91	
			Проволока латунная	ГОСТ 1066—90	
	Медь	М3	Листы и полосы медные	ГОСТ 495—92	
			Трубы тянутые мягкие	ГОСТ 617—90	
			Трубки тонкостенные мягкие	ГОСТ 11383—75	
	Алюминиевые сплавы	АМг5П АД1	Трубы тянутые мягкие	ГОСТ 18475—82	
			Листы мягкие	ГОСТ 21631—76	
			Лента мягкая		
Полупустотелые	Сталь	10, 20 08 кп, 10 кп, 15 кп	Проволока	ГОСТ 17305—91 ГОСТ 10702—78	
	Коррозионно-стойкие стали	12Х18Н10Т 12Х18Н9Т	Проволока термически обработанная	ГОСТ 18143—72	
	Латуни	Л63, Л63 (антимагнитная)	Проволока для холодной высадки	ГОСТ 12920—67	
	Алюминиевые сплавы	АМг5П АД1 Д18 В65	Проволока	ГОСТ 14838—78	

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*
Корректор *И.И. Гаврищук*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 28.01.99. Подписано в печать 18.02.99. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,63.
Тираж 160 экз. С2024. Зак. 134.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru