Заклепки из углеродистой стали разного назначения

ОСТ НКТП 2739

Технические условия

Настоящий стандарт распространяется на стальные штампованные заклепки, служащие для соединения разных узлов в металлических конструкциях.

мм

Диаметр заклепки	Допускаемые отклонения диаметра стержня	Допускаемые отклонения по длине стержня			Допускаемые отклонения			Допуски на эксцентричность головки
					по высоте головки	по диаметру головки		
		до 26 *мм*	от 26 до 50 *мм*	свыше 50 *мм*	для всех ОСТ	ОСТ 184, 187, 301, 304, 305	ОСТ 185, 186, 302, 303, 3951	для всех ОСТ
2	±0,1	+1,0 −0,5	—	—	±0,3	—	±0,4	0,2
2,3	±0,1	+1,0 −0,5	—	—	±0,3	—	±0,4	0,2
2,6	±0,1	+1,0 −0,5	—	—	±0,3	±0,4	±0,4	0,2
3	±0,1	+1,0 −0,5	—	—	±0,3	±0,4	±0,4	0,2
3,5	±0,1	+1,0 −0,5	—	—	±0,3	±0,6	±0,4	0,3
4	±0,1	+1,0 −0,5	—	—	±0,3	±0,6	±0,5	0,3
4,5	+0,1 −0,2	+1,0 −0,5	—	—	±0,3	±0,6	±0,5	0,3
5	+0,1 −0,2	+1,0 −0,5	+1,5 −0,5	—	±0,3	±0,6	±0,5	0,3
6	+0,1 −0,2	+1,0 −0,5	+1,5 −0,5	—	±0,4	±0,8	±0,6	0,4
7	+0,1 −0,2	+1,0 −0,5	+1,5 −0,5	—	±0,4	±0,8	±0,6	0,4
8	+0,1 −0,2	+1,0 −0,5	+1,5 −0,5	+2,0 −1,0	±0,4	±0,8	±0,6	0,4
9,5	По ОСТ 301—305	+1,0 −0,5	+1,5 −0,5	+2,0 −1,0	±0,4	±0,8	±0,6	0,4
11,5	То же	+1,0 −0,5	+1,5 −0,5	+2,0 −1,0	±0,5	±1,0	±0,8	0,5
13,5	»	+1,0 −0,5	+1,5 −0,5	+2,0 −1,0	±0,5	±1,0	±0,8	0,5
16,5	»	+1,0 −0,5	+1,5 −0,5	+2,0 −1,0	±0,5	±1,0	±0,8	0,5
19	»	+1,0 −0,5	+1,5 −0,5	+2,0 −1,0	±0,8	±1,2	±0,8	0,7
22	»	—	+1,5 −0,5	+2,0 −1,0	±0,8	±1,2	±0,9	0,7
25	»	—	+1,5 −0,5	+2,0 −1,0	±0,8	±1,2	±0,9	0,7
28	»	—	—	+2,0 −1,0	±0,8	±1,2	±0,9	0,7
31	»	—	—	+2,0 −1,0	±1,2	±1,5	±0,9	1,0
34	»	—	—	+2,0 −1,0	±1,2	±1,5	±0,9	1,0
37	»	—	—	+2,0 −1,0	±1,2	±1,5	±1,0	1,0

gost.e-ecolog.ru

А. Классификация. Заклепки по качеству разделяются на заклепки обыкновенного качества для ответственных конструкций и на заклепки пониженного качества для малоответственных конструкций.

Б. Технические условия. 1. Материал.

Заклепки обыкновенные изготовляются из стали по ОСТ/НКТП 2900.

Примечание. По договоренности с заказчиком допускается замена сталями 10—15 ОСТ/НКТП 7123.

Заклепки пониженного качества изготовляются из ст. 2 норм. или ст. 3 ОСТ/НКТП 2897 и ОСТ/НКТП 2900.

2. Размеры заклепок должны соответствовать ОСТ 184—187, 301—305, 3951.

Допускаемые отклонения на длину стержня, высоту головок, диаметр головок и эксцентричность головок указаны в таблице на стр. 446.

Примечания. 1. Диаметр заклепок по ОСТ 184, 185, 186, 187 и 3951 измеряется на расстоянии 4 *мм* от головки.

2. Диаметр заклепок по ОСТ 301, 302, 303, 304 и 305 измеряется на расстоянии 6 *мм* от головки.

3. Длина заклепок при косом срезе конца стержня измеряется по его короткой стороне.

В. Внешний вид. 1. Стержни заклепок должны быть прямыми.

2. На поверхности заклепок не должно быть мятин, раковин и трещин.

3. Допускаются:

а) Следы от разъемных матриц, риски, смятие конца, некоторый недобой головки, не выводящие наружные размеры из установленных допусков.

Примечание. Под недобоем головки понимается незначительное минусовое отступление от правильной геометрической формы. Указанное отступление может быть несимметричным и располагаться как на вершине головки, так и у ее основания.

б) Слой окалины не более 0,2 *мм*. в) Косой срез на конце стержня заклепки не свыше 5°. г) Отступления угла потая в заклепках по ОСТ 185, 302, 303 и 3951 на 2°. д) В заклепках пониженного качества кроме того допускаются заусенцы, не выводящие наружные размеры из установленных допусков.

Г. Механические свойства. 1. Готовые заклепки обыкновенные подвергаются испытанию на расплющивание головки в холодном состоянии до увеличения ее диаметра в 2,5 раза больше диаметра стержня.

2. Заклепки пониженного качества испытаниям не подвергаются.

Д. Правила приемки. 1. Заклепки предъявляются к сдаче партиями. Размер партии устанавливается договором между изготовителем и заказчиком.

2. Качество металла удостоверяется сертификатом завода-поставщика. В сомнительных случаях приемщику предоставляется право требовать производства испытаний в соответствии с ОСТ/НКТП 2900 и 2897, в зависимости от сорта заклепки.

3. Для наружного осмотра и обмера отбирается по усмотрению приемщика 0,5% от предъявляемой к приемке партии заклепок, но не менее 25 шт. Если среди отобранных заклепок окажутся отступления от настоящих технических условий, то партия должна быть заводом пересортирована и предъявлена к вторичному наружному осмотру и обмеру. При вторичной приемке для наружного осмотра и обмера отбирается двойное количество заклепок.

4. Для испытания на расплющивание головки от каждой партии, предъявленной к сдаче заклепок обыкновенного качества отбираются по усмотрению приемщика три заклепки. Испытание на расплющивание головки производится по ОСТ 1693. В случае неудовлетворительности результатов испытания, производится повторное испытание над двойным количеством заклепок. При неудовлетворительности повторных результатов испытания хотя бы одной заклепки — вся партия бракуется.

5. Наружные размеры проверяются предельными калибрами или универсальными мерительными инструментами.

6. Угол потая проверяется угловым шаблоном.

7. Прямизна стержня проверяется вхождением заклепки в матрицу с отверстием по ОСТ 439, соответствующим диаметру заклепки.

Е. Упаковка и маркировка. 1. Упаковка производится в деревянных ящиках весом брутто до 80 *кг*.

2. В один ящик упаковываются заклепки одного размера.

3. На ящиках стойкой краской должно быть нанесено; марка завода, согласно [illegible]ению СНК СССР № 47/4559, размер заклепки, категория заклепки (обыкновенного или пониженного качества), номер настоящего ОСТ, клеймо ОТК и вес нетто.

gost.e-ecolog.ru

Внесен Главметизом. Утвержден НКТП 28/X 1936 г. Срок введения 1/IV 1937 г.