

**ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ**

# Заклёпка комбинированная

## Конструкция и размеры
## Технические требования
## ОСТ 34 017-73

Издание официальное

**МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ
И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР**

**Москва**

gost.e-ecolog.ru

С С С Р

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель Министра энергетики и электрификации СССР
П.П. ФАЛАЛЕЕВ
" I4 " ноября I973 г.

# О Т Р А С Л Е В О Й  С Т А Н Д А Р Т

---

## ЗАКЛЕПКА КОМБИНИРОВАННАЯ
## Конструкция и размеры
## Технические требования
## ОСТ34 0I7-73

Издание официальное

Министерство энергетики
и электрификации СССР
Москва

РАЗРАБОТАН Проектно-конструкторским бюро по механизации энергетического строительства

Зам. начальника — Н.В.Кондратьев

Зав. отделом стандартизации — С.К.Бодров

Зам. зав. технологическим отделом по производству строительных машин — В.Е.Азерников

Гл.констр. проекта — Г.Д. Штейнбок

Зав. сектором — Н.Ф.Малько

Исполнители: констр. I категории — З.В.Кирэнер

ВНЕСЕН Главэнергостроймеханизацией Минэнерго СССР

Главный инженер — Ю.Я.Павшинский

Нач.технического отдела — Б.И.Левин

СОГЛАСОВАНО Институтом "Теплоэлектропроект"

Главный инженер — В.Н.Охотин

Главный специалист — Н.В.Хуцишвили

Заводом "Электроцит" г. Куйбышев

Главный инженер — М.Л. Куков

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Главным производственно-техническим управлением по строительству

Главный инженер — Ф.И.Слоевский

Нач. отдела по новой технике, рационализации и стандартам — В.А.Благовещенский

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Министерства энергетики и электрификации СССР

от 1 апреля 1974 г. № 119

Группа Г34

УДК

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

## ЗАКЛЕПКА КОМБИНИРОВАННАЯ

ОСТ34 0I7-73

Конструкция и размеры

Технические требования

Приказом Министерства энергетики и электрификации СССР

от 22 марта 1974 г. №119 срок введения установлен

с 1 апреля 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

## I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

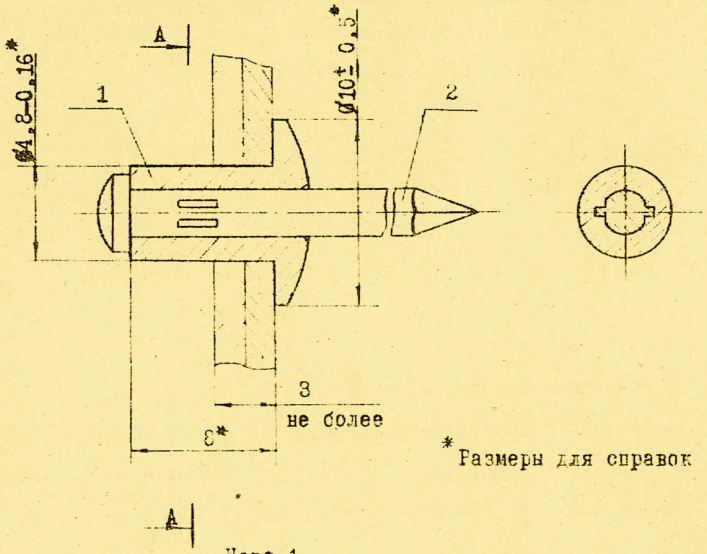
Конструкция и размеры заклепки должны соответствовать указанным на черт. I-3.

Примечание: Примеры соединения элементов коробчатых конструкций склепыванием приведены в приложении к стандарту.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

ЗАКЛЁПКА КОМБИНИРОВАННАЯ В СБОРЕ



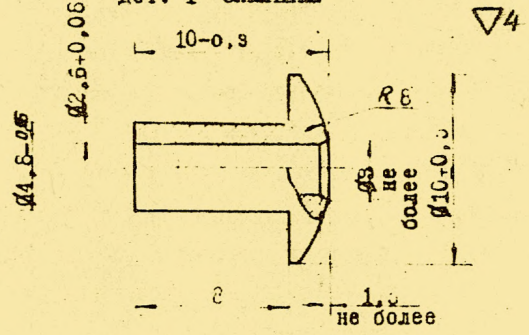

*Размеры для справок

Черт.1

СПЕЦИФИКАЦИЯ

| Обозначение комбинированной заклёпки в сб. | Дет.1 Заклёпка | Дет.2 Стержень |
|---|---|---|
| | Количество | |
| | 1 | 1 |
| | Обозначение | |
| ЗК 4,8х8 | 34,8 х 8/1 | СТ 2,5 х 40/2 |

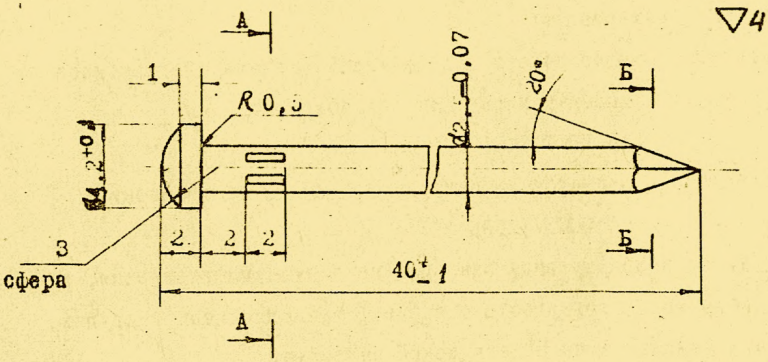
Дет. 1 ЗАКЛЁПКА



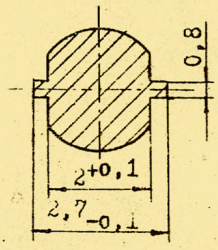

Черт.2

Масса заклёпки – 0,0005 кг

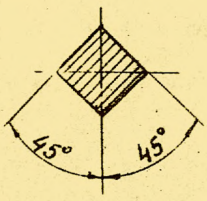
Дет. 2 СТЕРЖЕНЬ




А – А




Б – Б




Черт. 3

Масса стержня – 0,0075 кг

Примеры условного обозначения:

заклепки комбинированной в сборе, диаметром 4,8 мм, длиной 8 мм:

Заклепка комбинированная ЗК-4,8 х 8 сб ОСТ34 0I7-73

заклепки, диаметром 4,8 мм, длиной 8 мм:

Заклепка З-4,8 х 8/I ОСТ34 0I7-73

стержня, диаметром 2,5 мм, длиной 40 мм:

Стержень СТ-2,5 х 40/2 ОСТ34 0I7-73

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.I. Заклепка комбинированная должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Детали, комбинированной заклепки должны изготовляться из следующих материалов:

заклепка – проволока из алюминиевого сплава для холодной высадки марки АМц, диаметром 4,5 мм по ГОСТ I4838-69;

стержень – проволока диаметром 2,5 мм из стали марки 45 по ГОСТ 17305-7I.

2.3. По внешнему виду заклепка не должна иметь трещин, раковин, надрывов, изогнутости стержня, глубоких рисок и других дефектов, снижающих ее механические качества.

2.4. Неуказанные предельные отклонения размеров:

охватывающие – по $A_7$;

охватываемые – по $B_7$;

прочие – $\pm\frac{I}{2}$ допуска 8 класса

2.5. Шероховатость поверхности должна соответствовать указанной на чертеже, но не ниже 4-го класса чистоты ГОСТ 2789-59.

2.6. Стержень должен подвергаться цинковому покрытию по ГОСТ 9791-68. Толщина покрытия 6-9 мкм, с последующим пассивированием.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ (ИСПЫТАНИЙ)

3.I. Готовые комбинированные заклепки в сборе должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие всех выпускаемых заклепок требованиям соответствующего стандарта.

Предприятие должно сопровождать каждую партию изготовленных комбинированных заклепок сертификатом, удостоверяющим их качество.

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

- соответствие материала указанному в чертежах;
- соответствие размеров чертежам.

3.3. Из предъявленной к сдаче партии заклепок к наружному осмотру подвергается не менее 0,I% заклепок, но не менее 35 штук, отобранных по усмотрению приемщика.

3.4. Наружный осмотр заклепок и стержней производится без применения увеличительных приборов многомерным измерительным инструментом или предельными калибрами (шаблонами).

Прямолинейность стержня заклепки должна проверяться на свободное вхождение стержня заклепки в контрольную матрицу (втулку) с отверстием, диаметр которого не должен превышать соответствующего проходного отверстия по I-му ряду ГОСТ II284-65.

3.5. В случае обнаружения среди отобранных деталей более 3% имеющих отступление от чертежа и настоящего стандарта, вся партия должна быть пересортирована и вновь предъявлена к проверке. При вторичной приемке отбирается двойное количество деталей и, если среди них окажется более 3%, не удовлетворяющих требованиям чертежей и настоящего стандарта, то вся партия бракуется.

3.6. Комбинированные заклепки подлежат испытанию в количестве не менее 35 шт. из общего количества заклепок, изготовленных за одни сутки, путем расклепывания тела заклепки при соединении двух стальных листов толщиной по I мм каждый до полного разрыва стержня заклепки.

## 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.I. Маркировка и упаковка заклепок должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ I8I60-72.

Масса упакованных изделий (партии) не должна быть более 20 кг.

4.2. Транспортирование заклепок производится любым видом транспорта.

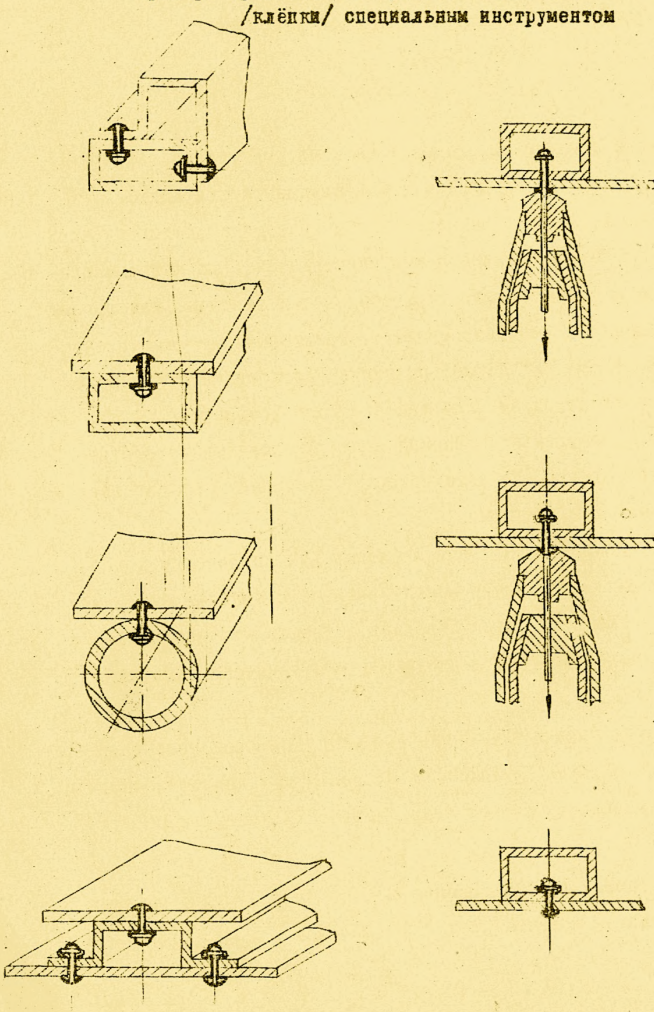
4.3. Хранение заклепок должно быть в помещении (складе), защищенном от попадания осадков.

## 5. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

Поставщик должен гарантировать соответствие комбинированных заклепок требованиям настоящего стандарта.

Приложение к ОСТ 34 017-73
Справочное

Примеры применения и процесс соединения
/клёпки/ специальным инструментом



Приложение к ОСТ34 0I7-73

# ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к отраслевому стандарту "Заклепка комбинированная. Конструкция и размеры. Технические требования".

ОСТ34 0I7-73

Настоящий отраслевой стандарт на комбинированные заклепки разработан отделом стандартизации ПКБ взамен действующих:

Нормали Н34 3I9-68 "Заклепка комбинированная" и технических условий ТУ34 58I4-70 "Заклепка комбинированная", по которым производится изготовление заклепок Куйбышевским заводом "Электрощит".

Замена действующей документации отраслевым стандартом определена требованием ГОСТ I.0-68 о замене нормалей, а также целесообразностью создания единого технического документа (ОСТа), обязательного для всех организаций и предприятий Министерства, определяющего конструкцию и технические требования на изготовление комбинированной заклепки.

Применение комбинированной заклепки для соединения коробчатых и листовых конструкций эффективней по сравнению с другими видами соединений тем, что позволяет осуществлять соединение с односторонней клепкой (без поддержки), экономически выгоден и прост при монтаже.

В стандарте учтены все замечания от Куйбышевского завода "Электрощит", института "Теплоэлектропроект" и технологического отдела по производству строительных машин ПКБ, полученные при его обсуждении.

Зав. отделом стандартизации С.К. Бодров

Гл. констр. проекта Г.Д. Штейнбок

gost.e-ecolog.ru