МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАКЛЕПКИ С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ (ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ)

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 5—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.884.091.4:006.354 Группа Г34

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАКЛЕПКИ С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ (ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ)

Конструкция и размеры

Flat-head rivets (high precision).
Construction and dimensions

ГОСТ 14801—85

Взамен ГОСТ 14801—75

МКС 21.060.40
ОКП 12 8500

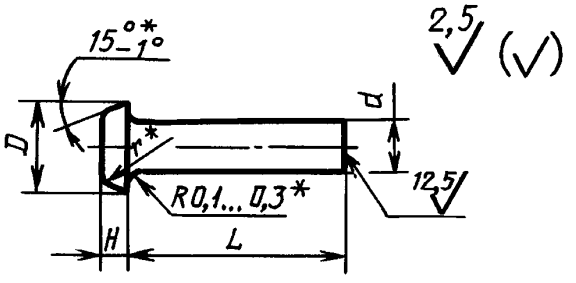
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 марта 1985 г. № 905 дата введения установлена

01.07.86

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

1. Настоящий стандарт распространяется на заклепки с плоской головкой с диаметром стержня от 2 до 10 мм для соединений с высокими требованиями к эксплуатационной надежности.

2. Конструкция и размеры заклепок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размеры обеспечиваются инструментом.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Переиздание. Октябрь 2004 г.

© Издательство стандартов, 1985
© ИПК Издательство стандартов, 2004

мм

Диаметр стержня d		2,0	2,6	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	10,0
Диаметр головки D	Номин.	3,8	4,9	5,6	6,5	7,5	9,3	10,8	12,6	14,4	17,7
	Пред. откл.	+0,2		+0,3		+0,4		+0,5			+0,8
Высота головки H	Номин.	1,0	1,3	1,5	1,7	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0
	Пред. откл.	+0,10		+0,15		+0,20		+0,30			+0,40
Радиус скругления головки r		0,5—1,0						1,0—2,0			

Длина заклепки L	Стандартные длины
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	
22	
24	
26	
28	
30	
32	
34	
36	
38	
40	
42	
44	
46	
48	
50	
52	
54	
56	
58	
60	

Примечание. Допускается применять заклепки с длинами меньшими или большими указанных в таблице. Длину заклепки при этом выбирать из ряда, приведенного в графе «Длина заклепки L».

Пример условного обозначения заклепки диаметром стержня $d = 4$ мм, длиной $L = 8$ мм, из стали марки 10, без покрытия:

Заклепка 4 × 8.01 ГОСТ 14801—85

3. Технические требования — по ГОСТ 14803—85.
4. Теоретическая масса заклепок приведена в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Теоретическая масса 1000 шт. заклепок из алюминиевых сплавов, кг

Длина L, мм	Номинальный диаметр стержня d, мм									
	2	2,6	3	3,5	4	5	6	7	8	10
3	0,054	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4	0,063	0,121	—	—	—	—	—	—	—	—
5	0,072	0,136	0,192	—	—	—	—	—	—	—
6	0,081	0,151	0,212	0,304	0,434	—	—	—	—	—
7	0,090	0,166	0,232	0,331	0,469	—	—	—	—	—
8	0,099	0,181	0,252	0,358	0,504	0,868	—	—	—	—
9	0,108	0,196	0,272	0,386	0,539	0,924	—	—	—	—
10	0,117	0,211	0,291	0,413	0,575	0,980	1,48	—	—	—
11	0,126	0,226	0,313	0,441	0,611	1,036	1,56	—	—	—
12	0,134	0,242	0,333	0,468	0,647	0,092	1,64	2,34	—	—
13	0,143	0,257	0,353	0,496	0,683	1,148	1,72	2,45	—	—
14	0,152	0,272	0,373	0,523	0,818	1,204	1,80	2,56	3,57	—
15	0,161	0,287	0,393	0,550	0,754	1,260	1,88	2,67	3,72	—
16	0,170	0,302	0,413	0,578	0,790	1,316	1,96	2,78	3,86	—
17	—	0,317	0,434	0,605	0,826	1,372	2,04	2,89	4,00	—
18	—	0,332	0,454	0,633	0,861	1,428	2,12	2,99	4,15	7,04
19	—	0,347	0,474	0,660	0,897	1,484	2,20	3,10	4,29	7,26
20	—	0,362	0,494	0,688	0,932	1,540	2,28	3,21	4,43	7,48
22	—	—	0,532	0,743	1,004	1,652	2,44	3,43	4,72	7,94
24	—	—	0,573	0,798	1,076	1,764	2,60	3,65	5,01	8,38
26	—	—	—	0,853	1,148	1,876	2,77	3,87	5,29	8,82
28	—	—	—	0,908	1,220	1,988	2,93	4,09	5,58	9,28
30	—	—	—	—	1,292	2,100	3,09	4,31	5,87	9,74
32	—	—	—	—	1,364	2,212	3,25	4,53	6,15	10,18
34	—	—	—	—	—	2,324	3,41	4,75	6,44	10,60
36	—	—	—	—	—	2,436	3,57	4,97	6,73	11,06
38	—	—	—	—	—	2,548	3,73	5,18	7,01	11,54
40	—	—	—	—	—	2,660	3,90	5,40	7,29	12,00
42	—	—	—	—	—	—	—	5,62	7,58	12,40
44	—	—	—	—	—	—	—	5,84	7,87	12,84
46	—	—	—	—	—	—	—	6,06	8,16	13,30
48	—	—	—	—	—	—	—	—	8,45	13,70
50	—	—	—	—	—	—	—	—	8,73	14,16
52	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14,60
54	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15,16
56	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15,56
58	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16,00
60	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16,48

Примечание. Масса указана для заклепок из алюминиевых сплавов В65, Д18 и Д19П. Для определения массы заклепок, изготовляемых из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент: 0,93 — для алюминиевого сплава АМг5П, 0,96 — для алюминиевого сплава АМц, 2,81 — для стали.

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 10.11.2004. Подписано в печать 24.11.2004. Усл. печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,37.
Тираж 114 экз. С 4507. Зак. 1059.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru