

ГОСТ 12643—80

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ЗАКЛЕПКИ ПОЛУПУСТОТЕЛЬНЫЕ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Е3 5—2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ЗАКЛЕПКИ ПОЛУПУСТОТЕЛЬНЫЕ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ

ГОСТ
12643-80

Технические условия

Semi-hollow countersunk-(flat)-head rivets.
SpecificationsВзамен
ГОСТ 12643-67МКС 21.060.40
ОКП 12 8500

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1980 г. № 4922 дата введения установлена

с 01.01.82

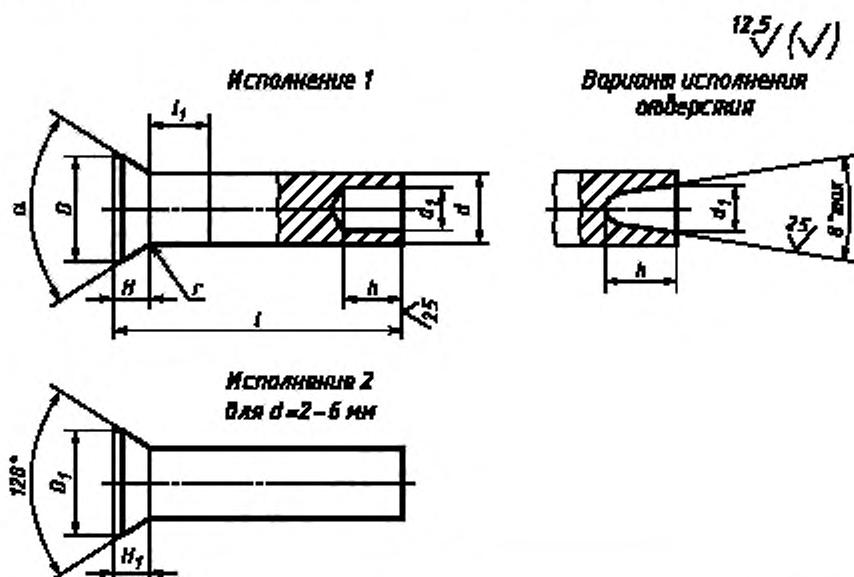
Проверен в 1992 г. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 28.07.92 № 791

Настоящий стандарт распространяется на полупустотельные заклепки с потайной головкой с диаметром стержня от 1 до 10 мм.

Заклепки полупустотельные с потайной головкой должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 12644-80 и требованиям, изложенным в соответствующих разделах настоящего стандарта.

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры заклепок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1, 2.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★ Издание (сентябрь 2004 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1986 г. (ИУС 6-86).

Таблица 1

мм

<i>d</i>	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>H</i>	<i>H₁</i>	<i>r</i> , не более	<i>d₁</i>	<i>h</i>	<i>l₁</i>	α°		
1,0	1,9	—	0,5	—	0,10	0,6	1,0	1,5	90°		
1,2	2,3		0,6			0,8	1,5				
1,4	2,7		0,7			1,0					
1,6	2,9		—	—		1,2	2,5	3,0			
2,0	3,9	4,0				1,6					
2,5	4,5	5,0				2,0					
3,0	5,2	6,0				2,5	4,0	4,0			
(3,5)	6,1	7,0				2,8					
4,0	7,0	8,0	1,6	1,20	0,20	3,5	5,0	4,0	75°		
5,0	8,8	10,0	2,0	1,50		4,5	6,0				
6,0	10,3	12,0	2,4	1,80		6,0					
8,0	13,9	—	3,2	—		0,30	8,0	8,0			
10,0	17,0		4,8			8,0	8,0	6,0			

П р и м е ч а н и я:

1. *l₁* — расстояние от головки до места измерения диаметра.
2. Диаметры коротких заклепок длиной менее $2d$ измерять на середине длины стержня.
3. Размер заклепки, заключенный в скобки, применять не рекомендуется.

С. 3 ГОСТ 12643—80

Таблица 2

ММ

l	d												
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													
(11)													
12													
(13)													
14													
(15)													
16													
(17)													
18													
20													
22													
24													
26													
28													
30													
32													
34													
36													
38													
40													
42													
45													
48													
50													
52													
55													
58													
60													
65													

Применяемые длины

Примечание. Длины и диаметр заклепок, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения полупустотелой заклепки с потайной головкой исполнения 1 диаметром $d = 3$ мм, длиной $l = 20$ мм, из материала группы 01, стали марки 10 без покрытия:

Заклепка 3 × 20.01.10 ГОСТ 12643—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- 1.2. Отверстие в стержне заклепок может быть выполнено как сверлением, так и высадкой, форма дна отверстия не регламентируется.
- 1.3. Теоретическая масса заклепок указана в приложении 1.
- 1.4. Толщина скрепляемого пакета указана в приложении 2.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 2.1. Предельные отклонения диаметра d стержня заклепки — j_5 14; диаметра D головки — j_5 15; длины $l = \pm \frac{IT16}{2}$.
- 2.2. Предельные отклонения высоты головки заклепок H и $H_1 = +0,5_{-0,1}$ мм для $H < 1$ мм и j_5 16 для $H \geq 1$ мм.
- 2.3. Предельные отклонения диаметра отверстия заклепок $d_t = H12$ для $d_t < 1$ мм и $H14$ для $d_t \geq 1$ мм.
- 2.4. Предельные отклонения глубины отверстия заклепок $h = H17$.
- 2.5. Допуск соосности отверстия относительно стержня для заклепок d от 1 до 1,6 мм — 0,05 мм; для d выше 1,6 до 2 мм — 0,12 мм; для d выше 2 мм — 0,20 мм.
- 2.6. Шероховатость поверхности заклепок из коррозионно-стойких сталей должна быть не более Ra 6,3 мкм, кроме отверстия.

Масса стальных заклепок

Длина <i>l</i> , мм	Теоретическая масса 1000 шт. заклепок, кг, при номинальном диаметре стержня <i>d</i> , мм													
	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10	
3	0,022	0,036	0,042	0,059										
4	0,028	0,044	0,054	0,075	0,139									
5	0,035	0,058	0,066	0,091	0,163	0,233	0,336							
6	0,041	0,062	0,078	0,107	0,188	0,272	0,392	0,550						
7	0,047	0,071	0,090	0,123	0,213	0,310	0,447	0,627	0,788					
8	0,053	0,080	0,102	0,139	0,237	0,349	0,503	0,704	0,886	1,430				
9			0,114	0,155	0,262	0,387	0,558	0,781	0,985	1,584				
10				0,171	0,287	0,426	0,614	0,858	1,084	1,738	2,553	4,914		
(11)					0,312	0,454	0,669	0,935	1,182	1,898	2,775	5,369		
12						0,336	0,503	0,725	1,012	1,281	2,046	2,996	5,763	
(13)						0,361	0,541	0,780	1,089	1,330	2,200	3,218	6,158	
14						0,386	0,580	0,836	1,177	1,478	2,354	3,441	6,552	
(15)						0,410	0,618	0,891	1,243	1,577	2,508	3,662	6,947	11,528
16						0,435	0,656	0,947	1,320	1,677	2,662	3,884	7,342	12,148
(17)							0,695	1,002	1,397	1,774	2,816	4,406	7,736	12,768
18							0,733	1,058	1,474	1,873	2,910	4,328	8,131	13,388
20							0,810	1,169	1,628	2,070	3,279	4,772	8,920	14,588
22								1,280	1,782	2,267	3,587	5,215	9,710	15,742
24								1,391	1,936	2,465	3,895	5,659	10,500	16,896
26								1,502	2,090	2,662	4,203	6,103	11,290	18,060
28								1,613	2,244	2,859	4,512	6,547	12,080	19,204
30								1,724	2,398	3,057	4,820	6,991	12,870	20,358
32								1,835	2,552	3,254	5,128	7,434	13,660	21,512
34								1,946	2,706	3,451	5,436	7,878	14,440	22,666
36								2,057	2,860	3,648	5,744	8,322	15,230	23,820
38								2,168	3,014	3,846	6,052	8,766	16,020	24,974
40								2,279	2,168	4,043	6,361	9,210	16,810	26,128
42									4,240	6,669	9,653	17,600	27,282	
45									4,519	7,114	10,304	18,734	29,842	
48									4,835	7,594	10,991	19,970	31,668	
50									5,029	7,902	11,431	20,760	32,892	
52										8,210	11,871	21,550	34,108	
55										8,782	12,541	22,730	35,938	
58										9,090	12,985	23,994	37,772	
60										9,398	13,429	24,784	38,938	
65												41,984		

При меч ани с. Для определения массы заклепок из других материалов значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициенты: 1,08 — для латуни; 1,134 — для меди; 0,35 — для алюминиевого сплава.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Рекомендуемое

Толщина скрепляемого пакета

МВД

Редактор *Р.Г. Гонердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *И.А. Назейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 01.11.2004. Подписано в печать 22.11.2004. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,65.
Тираж 149 экз. С 4424. Зак. 1047.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Коломенский пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Липин пер., 6.
Ппр № 080102