

ГОСТ 12642-80

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 ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Б3 5-2004

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

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 ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ

ГОСТ
12642-80

Технические условия

Semi-hollow flat-head rivets.
SpecificationsВзамен
ГОСТ 12642-67МКС 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

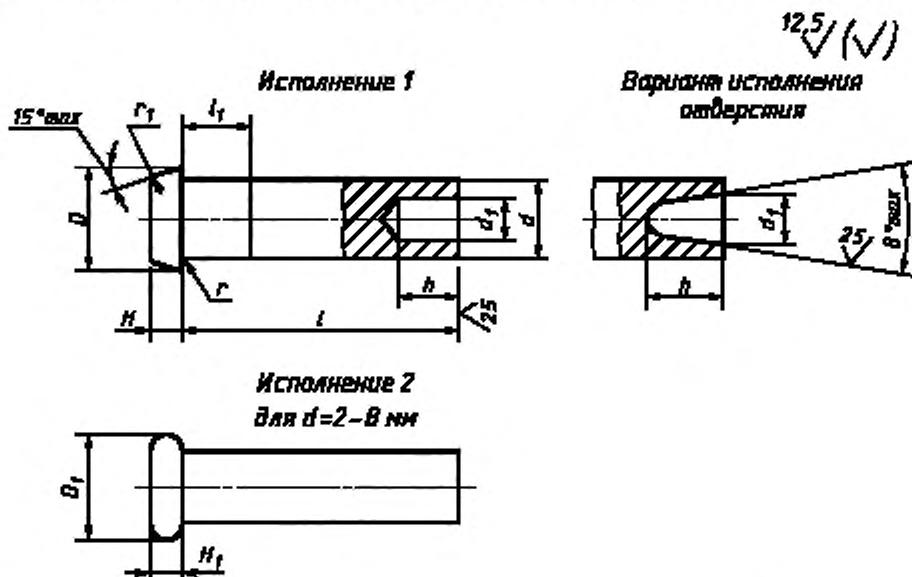
Проверен в 1992 г. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 28.07.92 № 791

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

Заклепки полупустотельные с плоской головкой должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 12642-80 и требованиям, изложенными 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 (ноябрь 2004 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1986 г. (ИУС 6-86),
Поправкой (ИУС 1-83).© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 2004

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>r₁</i> , не более	<i>l₁</i>		
1,0	1,8	—	0,5	—	0,2	0,6	1,0	0,3	1,5		
1,2	2,2		0,6			0,8	1,5				
1,4	2,5		0,8			1,0					
1,6	3,0		1,0	0,6		1,2	0,5				
2,0	3,8			0,7		1,6					
2,5	4,8		1,2	0,9		2,0	2,5	0,7	3,0		
3,0	5,5		1,6			2,5		0,8			
(3,5)	6,5	7,0	1,8	1,0	0,4	2,8	4,0	1,0			
4,0	7,5	8,0	2,0	1,1		3,5		1,3			
5,0	9,5	10,0	2,5	1,5		4,5		2,0	4,0		
6,0	11,0	12,0	3,0	1,8	0,5	6,0	6,0				
8,0	14,0	16,0	4,0	2,5		8,0	8,0				
10,0	16,0	—	5,0	—	0,6	8,0	8,0	6,0	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 12642—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													

Применяемые длины

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

Пример условного обозначения полупустотелой заклепки с плоской 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 12642—80

(Измененная редакция, Изм. № 1, Поправка).

- 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 — ± 14 ; диаметра D головки — ± 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 ± 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	2,0	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10
3	0,024	0,039	0,064	0,074	0,135								
4	0,031	0,048	0,076	0,090	0,160	0,258	0,405						
5	0,037	0,057	0,088	0,106	0,184	0,296	0,460	0,704					
6	0,043	0,066	0,100	0,122	0,209	0,335	0,515	0,781	0,980				
7				0,138	0,234	0,374	0,570	0,858	1,079	1,873	2,809		
8					0,153	0,259	0,412	0,625	0,935	1,177	2,027	3,031	
9						0,169	0,283	0,450	0,680	1,012	1,276	2,181	3,253
10							0,185	0,308	0,489	0,735	1,089	1,374	2,335
(11)								0,201	0,333	0,528	0,790	1,166	1,473
12									0,217	0,357	0,566	0,845	1,243
(13)										0,382	0,604	0,900	1,320
14											0,407	0,643	0,955
(15)												0,432	0,682
16												0,457	0,720
(17)													0,482
18													0,507
20													0,557
22													
24													
26													
28													
30													
32													
34													
36													
38													
40													
42													
45													
48													
50													
52													
55													
58													
60													

П р и м е ч а н и е. 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

мм

Длина заклеп- ки <i>l</i>	Расчетная толщина скрепляемого пакета = при номинальном диаметре стержня <i>d</i>												
	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,5	3,0	(3,5)	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0
3	2,5	2,5	2,5	2,0	2,0	—	—	—	—	—	—	—	—
4	3,5	3,5	3,5	3,0	3,0	2,5	2,5	—	—	—	—	—	—
5	4,5	4,5	4,5	4,0	4,0	3,5	3,5	3,0	—	—	—	—	—
6	5,5	5,5	5,5	5,0	5,0	4,5	4,5	4,0	4,0	—	—	—	—
7	—	—	—	6,0	6,0	5,5	5,5	5,0	5,0	4,0	4,0	—	—
8	—	—	—	7,0	7,0	6,5	6,5	6,0	6,0	5,0	5,0	—	—
9	—	—	—	8,0	8,0	7,5	7,5	7,0	7,0	6,0	6,0	—	—
10	—	—	—	9,0	9,0	8,5	8,5	8,0	8,0	7,0	7,0	—	—
(11)	—	—	—	10,0	10,0	9,5	9,5	9,0	9,0	8,0	8,0	7,0	—
12	—	—	—	11,0	11,0	10,5	10,5	10,0	10,0	9,0	9,0	8,0	—
(13)	—	—	—	—	12,0	11,5	11,5	11,0	11,0	10,0	10,0	9,0	—
14	—	—	—	—	13,0	12,5	12,5	12,0	12,0	11,0	11,0	10,0	—
(15)	—	—	—	—	14,0	13,5	13,5	13,0	13,0	12,0	12,0	11,0	—
16	—	—	—	—	15,0	14,5	14,5	14,0	14,0	13,0	13,0	12,0	11,0
(17)	—	—	—	—	16,0	15,5	15,5	15,0	15,0	14,0	14,0	13,0	12,0
18	—	—	—	—	17,0	16,5	16,5	16,0	16,0	15,0	15,0	14,0	13,0
20	—	—	—	—	19,0	18,5	18,5	18,0	18,0	17,0	17,0	16,0	15,0
22	—	—	—	—	—	20,5	20,5	20,0	20,0	19,0	19,0	18,0	17,0
24	—	—	—	—	—	22,5	22,5	22,0	22,0	21,0	21,0	20,0	19,0
26	—	—	—	—	—	24,5	24,5	24,0	24,0	23,0	23,0	22,0	21,0
28	—	—	—	—	—	26,5	26,5	26,0	26,0	25,0	25,0	24,0	23,0
30	—	—	—	—	—	28,5	28,5	28,0	28,0	27,0	27,0	26,0	25,0
32	—	—	—	—	—	—	30,5	30,0	30,0	29,0	29,0	28,0	27,0
34	—	—	—	—	—	—	32,5	32,0	32,0	31,0	31,0	30,0	29,0
36	—	—	—	—	—	—	34,5	34,0	34,0	33,0	33,0	32,0	31,0
38	—	—	—	—	—	—	36,5	36,0	36,0	35,0	35,0	34,0	33,0
40	—	—	—	—	—	—	38,5	38,0	38,0	37,0	37,0	36,0	35,0
42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	39,0	39,0	38,0	37,0
45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	42,0	42,0	41,0	40,0
48	—	—	—	—	—	—	—	—	—	45,0	45,0	44,0	43,0
50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	47,0	47,0	46,0	45,0
52	—	—	—	—	—	—	—	—	—	49,0	49,0	48,0	47,0
55	—	—	—	—	—	—	—	—	—	52,0	52,0	51,0	50,0
58	—	—	—	—	—	—	—	—	—	55,0	55,0	54,0	53,0
60	—	—	—	—	—	—	—	—	—	57,0	57,0	56,0	55,0

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. 0,80.
Тираж 212 экз. С 4480. Зак. 1049.

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