

№.нр.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494	495	496	497	498	499	500	501	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511	512	513	514	515	516	517	518	519	520	521	522	523	524	525	526	527	528	529	530	531	532	533	534	535	536	537	538	539	540	541	542	543	544	545	546	547	548	549	550	551	552	553	554	555	556	557	558	559	550	551	552	553	554	555	556	557	558	559	560	561	562	563	564	565	566	567	568	569	570	571	572	573	574	575	576	577	578	579	580	581	582	583	584	585	586	587	588	589	590	591	592	593	594	595	596	597	598	599	600	601	602	603	604	605	606	607	608	609	610	611	612	613	614	615	616	617	618	619	620	621	622	623	624	625	626	627	628	629	630	631	632	633	634	635	636	637	638	639	640	641	642	643	644	645	646	647	648	649	650	651	652	653	654	655	656	657	658	659	660	661	662	663	664	665	666	667	668	669	660	661	662	663	664	665	666	667	668	669	670	671	672	673	674	675	676	677	678	679	680	681	682	683	684	685	686	687	688	689	690	691	692	693	694	695	696	697	698	699	700	701	702	703	704	705	706	707	708	709	710	711	712	713	714	715	716	717	718	719	720	721	722	723	724	725	726	727	728	729	730	731	732	733	734	735	736	737	738	739	740	741	742	743	744	745	746	747	748	749	750	751	752	753	754	755	756	757	758	759	760	761	762	763	764	765	766	767	768	769	770	771	772	773	774	775	776	777	778	779	770	771	772	773	774	775	776	777	778	779	780	781	782	783	784	785	786	787	788	789	790	791	792	793	794	795	796	797	798	799	800	801	802	803	804	805	806	807	808	809	8010	8011	8012	8013	8014	8015	8016	8017	8018	8019	8020	8021	8022	8023	8024	8025	8026	8027	8028	8029	8030	8031	8032	8033	8034	8035	8036	8037	8038	8039	8040	8041	8042	8043	8044	8045	8046	8047	8048	8049	8050	8051	8052	8053	8054	8055	8056	8057	8058	8059	8060	8061	8062	8063	8064	8065	8066	8067	8068	8069	8070	8071	8072	8073	8074	8075	8076	8077	8078	8079	8080	8081	8082	8083	8084	8085	8086	8087	8088	8089	8090	8091	8092	8093	8094	8095	8096	8097	8098	8099	80100	80101	80102	80103	80104	80105	80106	80107	80108	80109	80110	80111	80112	80113	80114	80115	80116	80117	80118	80119	80120	80121	80122	80123	80124	80125	80126	80127	80128	80129	80130	80131	80132	80133	80134	80135	80136	80137	80138	80139	80140	80141	80142	80143	80144	80145	80146	80147	80148	80149	80150	80151	80152	80153	80154	80155	80156	80157	80158	80159	80160	80161	80162	80163	80164	80165	80166	80167	80168	80169	80170	80171	80172	80173	80174	80175	80176	80177	80178	80179	80180	80181	80182	80183	80184	80185	80186	80187	80188	80189	80190	80191	80192	80193	80194	80195	80196	80197	80198	80199	80200	80201	80202	80203	80204	80205	80206	80207	80208	80209	80210	80211	80212	80213	80214	80215	80216	80217	80218	80219	80220	80221	80222	80223	80224	80225	80226	80227	80228	80229	80230	80231	80232	80233	80234	80235	80236	80237	80238	80239	80240	80241	80242	80243	80244	80245	80246	80247	80248	80249	80250	80251	80252	80253	80254	80255	80256	80257	80258	80259	80260	80261	80262	80263	80264	80265	80266	80267	80268	80269	80270	80271	80272	80273	80274	80275	80276	80277	80278	80279	80280	80281	80282	80283	80284	80285	80286	80287	80288	80289	80290	80291	80292	80293	80294	80295	80296	80297	80298	80299	80300	80301	80302	80303	80304	80305	80306	80307	80308	80309	80310	80311	80312	80313	80314	80315	80316	80317	80318	80319	80320	80321	80322	80323	80324	80325	80326	80327	80328	80329	80330	80331	80332	80333	80334	80335	80336	80337	80338	80339	80340	80341	80342	80343	80344	80345	80346	80347	80348	80349	80350	80351	80352	80353	80354	80355	80356	80357	80358	80359	80360	80361	80362	80363	80364	80365	80366	80367	80368	80369	80370	80371	80372	80373	80374	80375	80376	80377	80378	80379	80380	80381	80382	80383	80384	80385	80386	80387	80388	80389	80390	80391	80392	80393	80394	80395	80396	80397	80398	80399	80400	80401	80402	80403	80404	80405	80406	80407	80408	80409	80410	80411	80412	80413	80414	80415	80416	80417	80418	80419	80420	80421	80422	80423	80424	80425	80426	80427	80428	80429	80430	80431	80432	80433	80434	80435	80436	80437	80438	80439	80440	80441	80442	80443	80444	80445	80446	80447	80448	80449	80450	80451	80452	80453	80454	80455	80456	80457	80458	80459	80460	80461	80462	80463	80464	80465	80466	80467	80468	80469	80470	80471	80472	80473	80474	80475	80476	80477	80478	80479	80480	80481	80482	80483	80484	80485	80486	80487	80488	80489	80490	80491	80492	80493	80494	80495	80496	80497	80498	80499	80500	80501	80502	80503	80504	80505	80506	80507	80508	80509	80510	80511	80512	80513	80514	80515	80516	80517	80518	80519	80520	80521	80522	80523	80524	80525	80526	80527	80528	80529	80530	80531	80532	80533	80534	80535	80536	80537	80538	80539	80540	80541	80542	80543	80544	80545	80546	80547	80548	80549	80550	80551	80552	80553	80554	80555	80556	80557	80558	80559	80560	80561	80562	80563	80564	80565	80566	80567	80568	80569	80570	80571	80572	80573	80574	80575	80576	80577	80578	80579	80580	80581	80582	80583	80584	80585	80586	80587	80588	8058

1. Технические требования

1.1. Заклепки должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по стандартам конструкции и размеров, в которых имеется ссылка на настоящий стандарт.

1.2. Основные материалы и их заменители, применяемые для изготовления корпусов, винтов и колец, должны соответствовать нормативно-технической документации на полуфабрикаты, указанной в табл. 1. Качество применяемых материалов и полуфабрикатов должно быть подтверждено сопроводительной документацией (сертификатами, анализами и т.п.)

Т а б л и ц а 1

Вид полуфабриката	Марка материала	Нормативно-техническая документация на полуфабрикаты	
		Технические условия	Сортамент
Проволока (для высадки)	30ХГСА-Д-П 16ХСН-Д-П	ТУ 14-4-385-73	
	12Х18Н9Т 12Х18Н9	ГОСТ 18143-72, ГОСТ 18907-73	
Прутки (для высадки)	13Х11Н2В2МФ-Ш	ТУ 14-1-1239-75 ТУ 14-1-2835-79	ГОСТ 14955-77
	ВТ16	ТУ 1-92-3-74, ОСТ 1 90201-75	
Прутки (для точения)	30ХГСА	ТУ 14-1-950-86	ГОСТ 7417-75
	12Х18Н9Т	ТУ 14-1-3957-85	ГОСТ 8560-78
	12Х18Н9	ТУ 3-28-79	ГОСТ 14955-77
	13Х11Н2В2МФ-Ш	ТУ 14-1-1791-76	
	ВТ16	ОСТ 1 90202-75	

1.3. Допускается замена материалов:

– стали 12Х18Н9Т сталью 12Х18Н9;

– стали 30ХГСА сталью 16ХСН; корпусы и винты из стали 16ХСН термически обрабатывать

$\sigma_b = 1180 \dots 1370 \text{ МПа}$ ($120 \dots 140 \text{ кгс/мм}^2$; $38,5 \dots 42,5 \text{ HRC}_\ominus$).

1.4. Прочность термически обрабатываемых корпусов, винтов и колец должна соответствовать указанной в стандартах конструкции и размеров

Режимы термической обработки должны соответствовать указанным в отраслевых инструкциях:

– для корпусов, винтов и колец из стали – ПИ 1.2 014-85, № 1029-75 и в ТУ 14-1-3957-85;

– для корпусов и винтов из титанового сплава – № 685-76

Допускается проверка термической обработки стальных корпусов, винтов и колец контролем твердости.

1.5. Корпусы, винты и кольца должны иметь антикоррозионные покрытия, указанные в стандартах конструкции и размеров. Нанесение покрытий и технические требования к покрытиям – по отраслевым инструкциям, указанным в табл. 2

① Зам.Изв. № 8574

ОСТ 100647-78 Стр.3

Таблица 2

Материал	Вид покрытия по ГОСТ 9 306-85		Отраслевая инструкция
	Наименование	Обозначение	
Сталь легированная	Кадмиевое с радужным хроматированием	Кд.хр	ПИ 1.2.046-77
	Кадмиевое с подслоем никеля, с последующей термической обработкой с радужным хроматированием	Н Кд т.хр	ПИ 1.2.046-77
	Кадмиевое, фосфатированное в растворе, содержащем азотно-кислый барий	Кд фос.окс	ПИ 1.2.084-78
Сталь коррозионно-стойкая и титановый сплав	Кадмиевое с подслоем никеля, с последующей термической обработкой с радужным хроматированием	Н.Кд т.хр	ПИ 1.2.046-77
	Окисное, получаемое способом химического пассивирования*	Хим Пас	ПИ 1.2.026-77

1.6. Допускается частичное отсутствие покрытия в основании крестообразных шлицев.

1.7 Дополнительные защитные и защитно-декоративные покрытия заклепок после постановки должны назначаться разработчиком в конструкторской документации на изделие, в котором применены заклепки.

1.8. После покрытия шероховатость поверхностей корпусов, винтов и колец не контролировать.

1.9 Наружный (посадочный) диаметр корпусов следует занижать под металлические покрытия на величину, равную удвоенной толщине покрытия.

1.10 На поверхности корпусов, винтов и колец не должно быть пятен, являющихся результатом коррозии, трещин, волосовин, заусенцев, рисок, вмятин и других механических повреждений.

Допускаются:

– поверхностные дефекты, допускаемые стандартами и техническими условиями на проволоку или прутки, из которых изготовлены детали, в т.ч. дефекты, измененные в результате деформирования материала при высадке;

– вмятины и следы от инструмента в пределах половины допуска на проверяемый размер;
– углубления на гранях, не выходящие на ребра шестигранных головок (при обрезке их штампом), глубиной не более 0,15 мм для корпусов диаметром от 4,2 до 6 мм и не более 0,2 мм для корпусов диаметром свыше 6 мм;
– облой, образовавшийся при высаживании головок и не полностью удаленный при галтовке.

Величина облоя не ограничивается, но должны быть выдержаны все размеры головки;

– шелушение металла на обрывной шейке винтов;
– наложение металла на неопорных торцах головок корпусов и винтов, изготовленных холодной высадкой, величиной не более 0,1 мм;

– шероховатость граней шестигранника после обрезки и неопорного торца головки – R_z 80 мкм.

1.11. Допускается местная шероховатость грубее указанной на чертеже на один класс на участке, не превышающем 5% площади обработанной поверхности, кроме поверхности радиуса под головкой, получаемой обкаткой.

* Только для колец заклепок из стали.

Наб. № Альбомата	Наб. № подшивки
3	2

№ изм.	8574	9726	9782
№ изм.	1	2	3

140

ОСТ 1 00647-78 Стр. 4

1.12. Шероховатость поверхностей, полученных высадкой, не контролируется, она должна быть обеспечена инструментом.

1.13. Резьба корпусов и винтов (кроме внутреннего диаметра резьбы винтов):

- из стали - по ГОСТ 24705-81, поля допусков - по ГОСТ 16093-81;
- из титанового сплава - по ОСТ 1 00105-83. Фаски резьбы - по ОСТ 1 00010-81.

Допускается:

- закругление вершины профиля с сохранением размера наружного диаметра резьбы;
- отсутствие фаски на конце винта;

- на винтах из титанового сплава образование складок металла (закатов) на вершине резьбы глубиной не более 0,15 шага резьбы и на боковых сторонах ее профиля на высоте не более 1/3 высоты профиля от вершины глубиной не более 0,1 шага резьбы;

- выкрашивание резьбы на вершине двух начальных ниток в корпусе и на рабочей части винта на глубину не более 0,2 высоты профиля суммарной длиной не более половины длины одного витка;

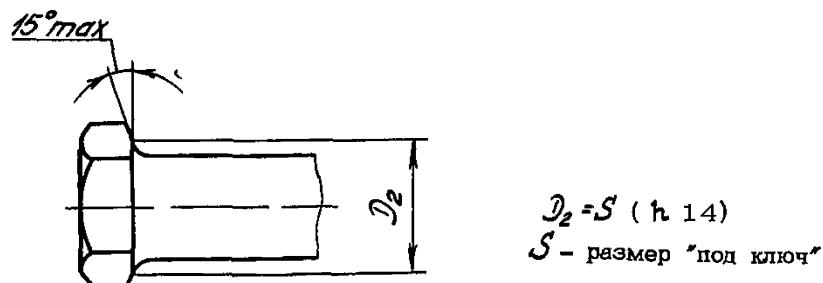
- поверхностные дефекты от накатки резьбы на технологическом хвостовике винта, при этом должна быть обеспечена свинчиваемость с корпусом.

- увеличение наибольшего предельного значения внутреннего диаметра резьбы корпусов из стали до 2,62 мм для резьбы М3, до 3,05 мм для резьбы М3,5, до 3,47 мм для резьбы М4, до 4,39 мм для резьбы М5 и до 5,21 мм для резьбы М6.

1.14. Допускаются следующие отклонения формы поверхностей корпусов и винтов:

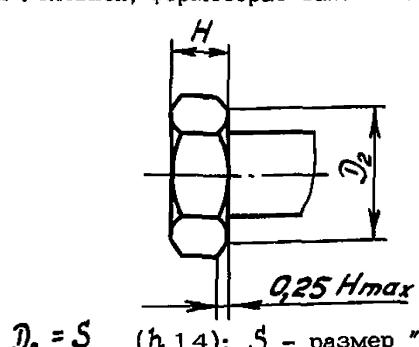
- скругление ребер шестигранной головки корпуса, при этом должен быть выдержан диаметр описанной окружности;

- наличие фаски на опорной поверхности шестигранной головки под углом не более 15° , черт.1.



Черт. 1

- притупление ребер шестигранника к опорной поверхности не более 0,25 высоты головки у корпусов с шестигранной головкой, формаообразованной высадкой, черт.2.

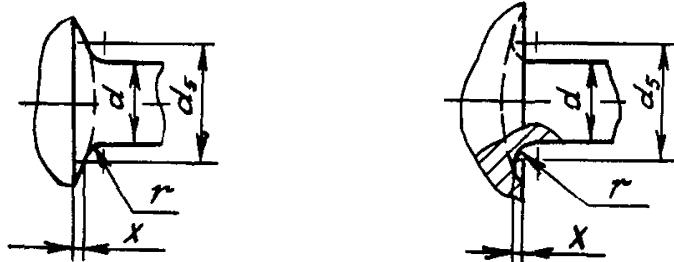


① Зам.Изв № 8574

Черт. 2

ОСТ 1 00647-78 Стр. 5

- выпуклость или вогнутость X опорной торцовой поверхности головки корпусов не более 0,06 мм, черт.3.



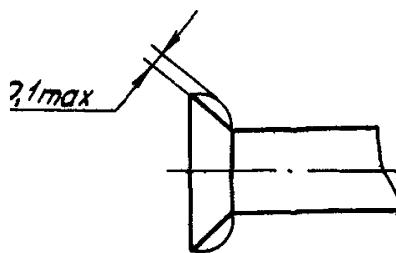
$$d_5 = d + 2r$$

d - действительный размер диаметра гладкой части корпуса;

r - действительный размер радиуса под головкой

Черт. 3

- выпуклость на образующей конуса потайной головки не более 0,1 мм, черт.4



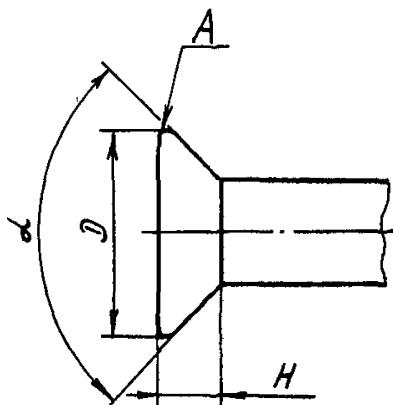
Черт. 4

- отклонение от плоскостности торца потайной головки, включая лунку-утяжку металла вокруг крестообразного шлица; допуск плоскостности - 0,08 мм;

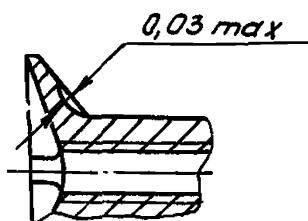
- отклонение от круглости головок корпусов с крестообразным шлицем; допуск круглости равен допуску $h 14$ на диаметр головки;

- произвольная форма наружной фаски на шестигранных головках корпусов, изготавливаемых высадкой;

- притупление кромок головок корпусов, черт.5, при этом величина притупления не ограничивается, но должны быть выдержаны размеры D , H и d .

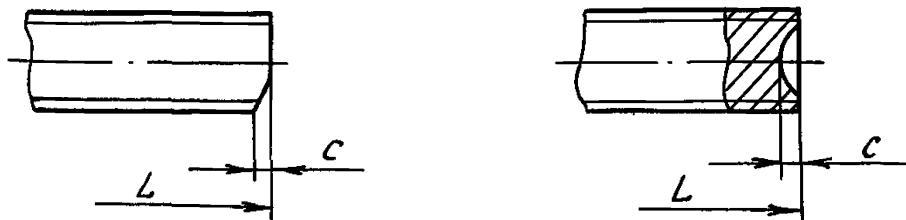


— утяжка металла на опорной поверхности потайной головки корпусов в зоне шлица не более 0,03 мм, черт. 6.



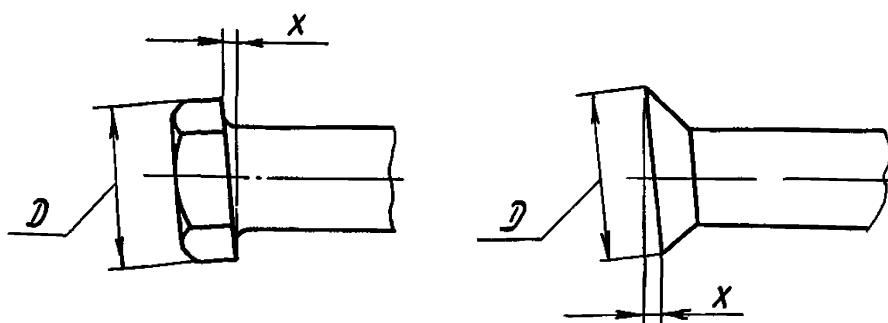
Черт. 6

— косой срез на конце винта, не превышающий половины площади торца, и лунка на торце, черт. 7. Глубина среза или лунки С не должна быть более размера фаски по ОСТ 1 00010-81.



Черт. 7

1.15. Допуск торцового биения X головок корпусов относительно оси гладкой цилиндрической части 0,01 D , черт. 8.



Черт. 8

1.16. Допуск соосности головок и шлицев корпусов относительно оси гладкой цилиндрической части — R0,15 мм для корпусов диаметром 4,2 мм и R0,24 мм для корпусов диаметром от 5 до 8 мм.

Нр № дубликата	140
Нр. № подлинника	

1.17 Для обеспечения выполнения требований стандартов к образованию соединений заклепки должны поставляться смазанными смазкой следующего состава:

жир технический по ГОСТ 1045-73, г 50 ;
парафин по ГОСТ 23683-79, г 100 ;
трихлорэтилен по ГОСТ 9976-83, л 1

Температура смазки при нанесении на заклепки должна быть $49 \pm 5^{\circ}\text{C}$

Смазка не должна удаляться при постановке заклепок в изделие

1.18. Отверстия под установку заклепок должны изготавливаться с предельными отклонениями по H11.

2. Правила приемки

2.1. Для проверки соответствия заклепок требованиям настоящего стандарта устанавливаются приемо-сдаточные испытания.

2.2. Заклепки для приемки предъявляются партиями. Партия должна состоять из заклепок одного обозначения, комплектоваться из корпусов, винтов, колец, изготовленных соответственно из материала одной плавки, одной бухты (лучка) с одной наладки (одним инструментом), термически обработанных в одной садке, покрытых одновременно и смазанных в растворе, приготовленном за один прием. Количество заклепок в партии не должно превышать 6000 шт.

Количество заклепок в партии устанавливается изготовителем.

2.3. Приемо-сдаточные испытания заклепок проводятся в следующем объеме и последовательности на выборках от партии, указанных ниже:

- 1) контроль внешнего вида - 5%, но не более 100 шт.;
- 2) контроль на отсутствие трещин корпусов и винтов из титанового сплава и колец - 100%;
- 3) контроль размеров - 5%, но не более 100 шт.;
- 4) контроль прямолинейности - 10%, но не более 500 шт.;
- 5) испытание на расклепываемость (постановку), проворачивание в пакете, прочность (испытания на одинарный срез и на разрыв соединения) - в количестве, указанном в табл.3.

Таблица 3

Количество заклепок в партии, шт.	До 500 вкл.	Св. 500 до 1000 вкл.	Св. 1000 до 5000 вкл.	Св. 5000
Количество заклепок для испытаний, шт.	на расклепываемость и проворачивание на одинарный срез на разрыв соединения	по 3	по 5	по 8 по 10

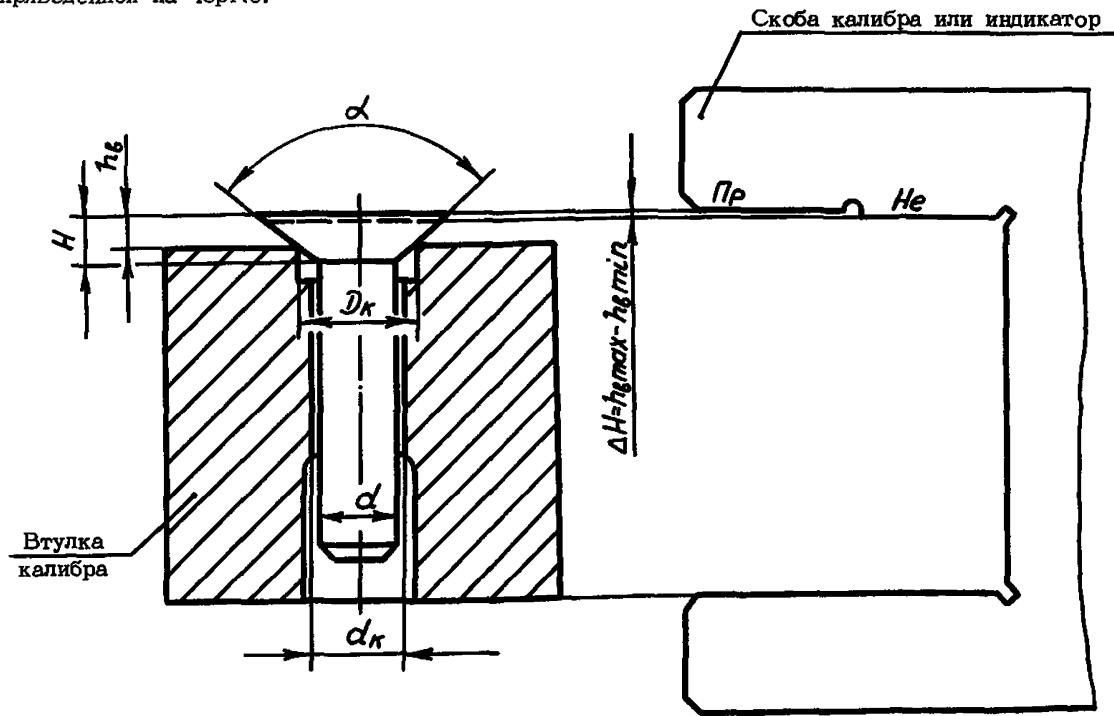
- 2.4. Контроль и испытания заклепок проводятся при температуре $25^{\circ} \pm 10^{\circ}\text{C}$.
- 2.5. Если при контроле внешнего вида будет обнаружено более трех заклепок, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, то проводится повторный контроль на удвоенной выборке от партии. Результаты повторного контроля считаются окончательными.
- 2.6. Если при контроле размеров и прямолинейности будет обнаружена хотя бы одна заклепка, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, то проводится повторный контроль на удвоенной выборке от партии. Результаты повторного контроля считаются окончательными.
- 2.7. Партии заклепок, забракованные по внешнему виду, размерам и прямолинейности, могут быть вновь предъявлены к приемке после сортировки и исправления.
- 2.8. Если при испытаниях на расклепываемость, проворачивание, одинарный срез и разрыв соединения будет обнаружена хотя бы одна заклепка, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, то проводится повторная проверка на удвоенной выборке от партии. Результаты повторной проверки считаются окончательными.

3. Методы контроля и испытаний

- 3.1. Контроль внешнего вида заклепок проводится осмотром их невооруженным глазом.
- 3.2. Контроль на отсутствие трещин у корпусов и винтов из титанового сплава и колец проводится люминесцентным методом или методом цветной дефектоскопии (методом красок). Допускается не контролировать поверхности обрывной шейки и резьбы на технологическом хвостовике винтов
- 3.3. Контроль размеров проводится предельными калибрами, шаблонами, универсальным или специальным измерительным инструментом. Резьба должна контролироваться предельными калибрами

Внутренний диаметр резьбы на винтах контролировать на третьем или четвертом полном витке от головки винта.

3.4. Контроль высоты H потайной головки корпусов рекомендуется проводить по схеме, приведенной на черт.9.



Черт.9

Наб. № Администратора	1	3
Наб. № Годинника	8574	9726
140		

ОСТ 1 00647-78 Стр. 9

Диаметр калибра D_k и величина выступания головки над калибром h_b должны соответствовать указанным в табл.4.

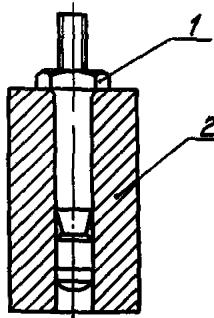
Диаметр калибра $d_k = d_{max} + 0,01$ мм, пред. откл. - по Н7.

Таблица 4
Размеры, мм

d	D_k Пред. откл. по Н7	h_b			
		тип	max	тип	max
		Угол потайной головки α			
				90°	120°
4,2	5,6			1,05	1,30
5,0	7,0	1,25	1,5	1,07	1,32
6,0	8,4	1,55	1,8	1,26	1,51
7,0	9,8	1,80	2,1	1,44	1,69
8,0	11,2	2,10	2,4	1,53	1,78

3.5. Прямолинейность заклепок проверять по требованию потребителя на свободное вхождение заклепки в отверстие контрольной втулки-калибра, черт.10. Диаметр отверстия во втулке-калибре должен быть равен максимальному диаметру стержня плюс 0,008 мм. Предельные отклонения диаметра отверстия во втулке-калибре - по Н9.

Длина втулки-калибра должна быть не менее длины гладкой части корпуса.



1 - заклепка; 2 - втулка-калибр

Черт. 10

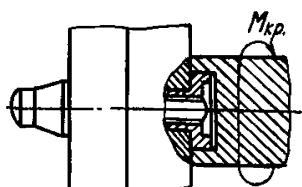
3.6. Контроль качества термической обработки проводится по ГОСТ 1497-84 и ГОСТ 10446-80 на образцах-свидетелях с определением фактического значения σ_B

Контроль твердости проводится по ГОСТ 9012-59, ГОСТ 9013-59. Группа контроля 4 по ОСТ 1 00021-78, но не более 25 штук от каждой термически обрабатываемой партии деталей; в партии деталей менее 500 штук допускается проверять не более 3% деталей или проводить контроль на образцах-свидетелях.

Твердость проверять до покрытия. Соответствие значения твердости значению σ_B , указанному в стандартах конструкции и размеров, устанавливать по ОСТ 1 90005-83 и отраслевой инструкции № 1029-75. Если перевод значений твердости в значения σ_B отсутствует, то проверку термической обработки проводить определением σ_B на образцах-свидетелях.

3.7. Контроль толщины и качества покрытия проводится по соответствующим отраслевым инструкциям.

3.8 Испытания на расклепываемость и проворачивание заклепок, поставленных в пакеты, проводятся по схеме, приведенной на черт. 11.



Черт. 11

П р и м е ч а н и е. Пакет должен состоять из двух и более листов

3.9. Постановка заклепок производится с помощью специального инструмента. Окончанием постановки считается момент обрыва хвостовика винта по обрывной шейке.

3.10. После постановки (расклепывания) заклепок на кольцах не должно быть трещин.

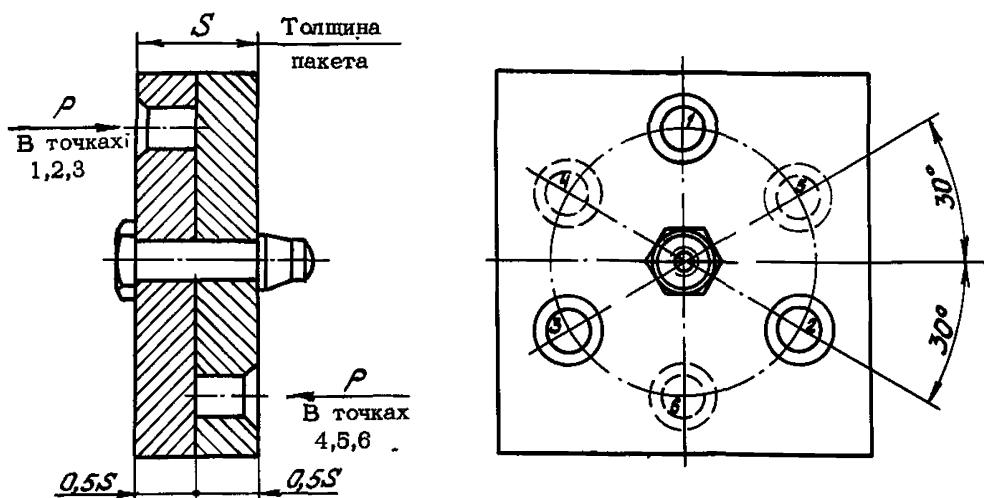
3.11. При испытании на проворачивание заклепок крутящий момент проворачивания определяется с помощью специального инструмента.

3.12. Заклепки не должны проворачиваться в пакетах при достижении крутящих моментов, значения которых приведены в стандартах конструкции и размеров.

3.13. Испытание на одинарный срез - по ОСТ 1 90148-74.

Испытанию подвергаются корпусы заклепок с ввернутыми в них винтами без колец.

3.14. Испытание на разрыв соединения проводится по схеме, приведенной на черт. 12.



Черт. 12

Ннв №: Административ	2
Ннв №: подлинника	9726
Ннв №: дубликата	140
Ннв №: подлинника	

3.15. Отверстия в пакетах под заклепки должны выполняться с предельными отклонениями по Н11.

Заклепки, предназначенные для испытания на расклепываемость, проворачивание и разрыв соединения должны устанавливаться в пакеты минимальной толщины для данного типоразмера. Толщины пакетов должны соответствовать указанным в стандартах конструкции и размеров.

3.16. Заклепки с длиной рабочей части менее двух диаметров допускается испытаниям на одинарный срез и на разрыв соединения не подвергать.

3.17. Разрушающие нагрузки при испытании заклепок на одинарный срез и на разрыв соединения должны быть не менее указанных в стандартах конструкции и размеров.

4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

4.1. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке для партии деталей.

4.2. Упаковка, маркировка тары, транспортирование и хранение – по ОСТ 1 34104-80 в закрытой таре, предотвращающей попадание пыли и влаги.

Консервацию заклепок смазками для предохранения от коррозии не производить. Смазку по п. 1.17 следует рассматривать как конструктивный элемент заклепки.

5. Указания по эксплуатации (применению)

5.1. Заклепки могут применяться для выполнения силовых соединений конструкций, изготовленных из алюминиевых и титановых сплавов, сталей и других конструкционных материалов^{*}.

При этом со стороны замыкающей головки должен быть расположен материал с прочностью σ_B не менее 540 МПа (55 кгс/мм²) с целью исключения внедрения кольца заклепки в материал пакета.

5.2. Для исключения коробления и утяжки тонколистовых конструкций, обусловленных стяжкой пакета, толщина детали (сборочной единицы) под замыкающей головкой должна быть не менее 1 мм.

5.3. Допускается применение со стороны замыкающей головки материала меньшей прочности, детали (сборочной единицы) меньшей толщины при условии выполнения обязательных технологических проб на образцах-имитаторах соединений с оценкой качества соединения.

5.4. Гарантированное усилие стяжки деталей пакета заклепками – не менее 25% от разрушающей нагрузки на разрыв соединения, указанной в стандарте на конструкцию и размеры заклепки, при условии плотного прилегания (без зазора) соединяемых деталей.

5.5. Во избежание образования некачественного соединения необходимо обеспечить строгий контроль за выполнением требований п.п.1.17 и 4.2.

^{*} Допустимость контактов металлов определяется по действующим в отрасли документам и при необходимости согласовывается с головной организацией по стандартизации по материалам и покрытиям.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
1	1	2-9	10,11,12	-	8574	Жилов -	20.01.82	01.01.83
2	1+4, 7,8	9,10,11	-	-	9726	Жилов	20.04.87	01.01.88

Инвентарный № 140

①

Нов.Изв. № 8574