



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Заклёпка комбинированная

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

Издание официальное

**МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ
И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР**

Москва

С С С Р

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра энерге-
тики и электрификации СССР

П. П. ФАЛАЛЕЕВ

" 14 " ноября 1973 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 017-73

Издание официальное

Министерство энергетики
и электрификации СССР

Москва

РАЗРАБОТАН Проектно-конструкторским бюро по механизации
энергетического строительства

Зам. начальника Н. В. Кондратьев

Зав. отделом стан-
дартизации 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. Кирзнер

ВНЕСЕН Главэнергостроймеханизацией Минэнерго СССР

Главный инженер Ю. Я. Павшинский

Нач. технического
отдела Б. И. Левин

СОГЛАСОВАНО Институтом "Теплоэлектро-
проект"

Главный инженер В. Н. Охотин

Главный специалист Н. В. Хуцишвили

Заводом "Электродит" г. Куйбышев

Главный инженер М. Л. Буков

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Главным производственно-техни-
ческим управлением по строитель-
ству

Главный инженер Ф. И. Словянский

Нач. отдела по новой
технике, рационализации
и стандартам

В. А. Благовещенский

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Министерства энер-
гетики и электрификации СССР

от 1 апреля 1974 г. № 119

УДК

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ЗАКЛЕПКА КОМБИНИРОВАННАЯ

ОСТ34 ОI7-73

Конструкция и размеры
Технические требованияПриказом Министерства энергетики и электрифи-
кации СССР

от 22 марта 1974 г. №14 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 до 3 мм.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

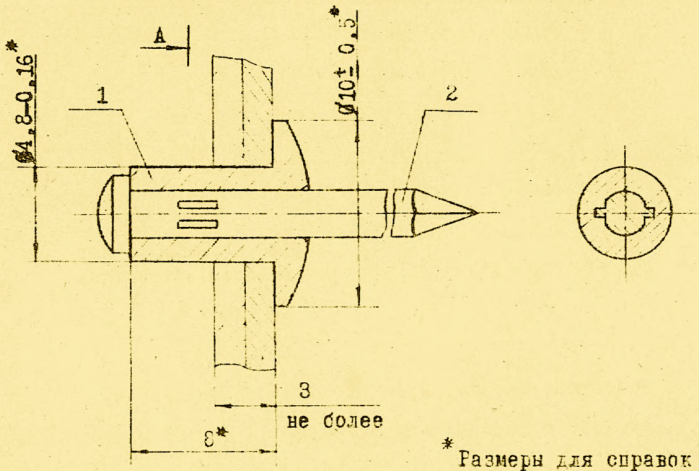
Конструкция и размеры заклепки должны соответствовать ук-
азанным на черт. I-3.

Примечание: Примеры соединения элементов коробчатых конст-
рукций склепыванием приведены в приложении к
стандарту.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

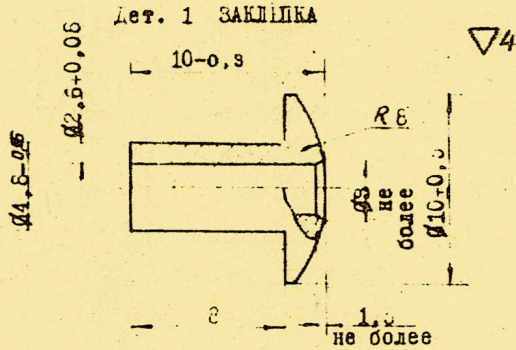
ЗАКЛЁПКА КОМБИНИРОВАННАЯ В СБОРЕ



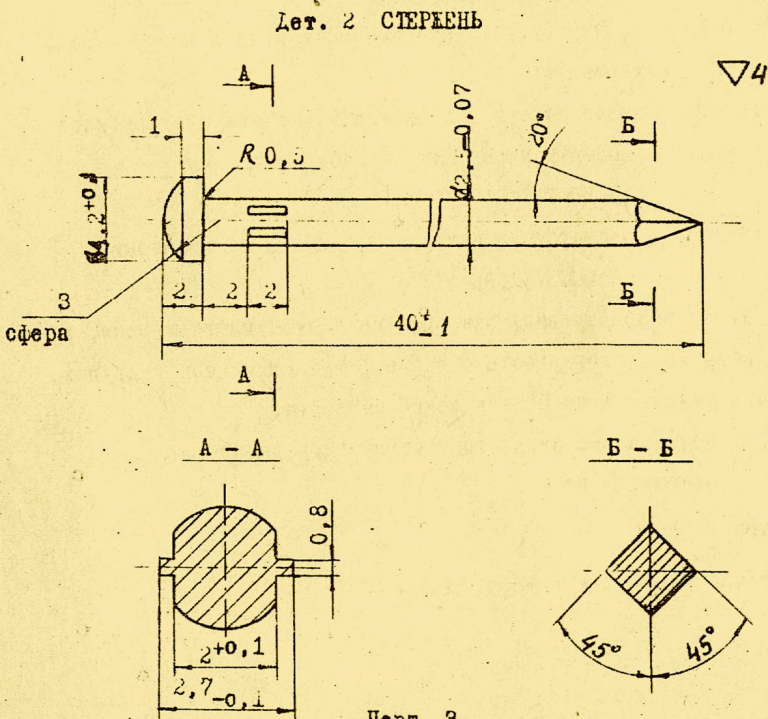
А
Черт.1

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Обозначение комбинированной заклёпки в сб.	Дет.1 Заклёпка	Дет.2 Стержень
		Количество
	1	1
	Обозначение	
З К 4,8х8	34,3 х 8/1	СТ 2,5 х 40/2



Черт. 2
 Масса заклёпки - 0,0003 кг



Черт. 3
 Масса стержня - 0,0075 кг

П р и м е р ы условного обозначения:

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

Заклепка комбинированная ЗК-4,8 х 8 сб ОСТ34 ОI7-73

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

Заклепка З-4,8 х 8/I ОСТ34 ОI7-73

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

Стержень СТ-2,5 х 40/2 ОСТ34 ОI7-73

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Заклепка комбинированная должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

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

заклепка - проволока из алюминиевого сплава для холодной
высадки марки АМц, диаметром 4,5 мм
по ГОСТ 14838-69;

стержень - проволока диаметром 2,5 мм из стали марки 45
по ГОСТ 17305-71.

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:

охватываемые - по А₇;

охватываемые - по В₇;

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 979I-68. Толщина покрытия 6-9 мкм, с последующим пассивированием.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ (ИСПЫТАНИЙ)

3.1. 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 0,1% 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 (штулку) 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

4.1. Маркировка и упаковка заклепок должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 18160-72.

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

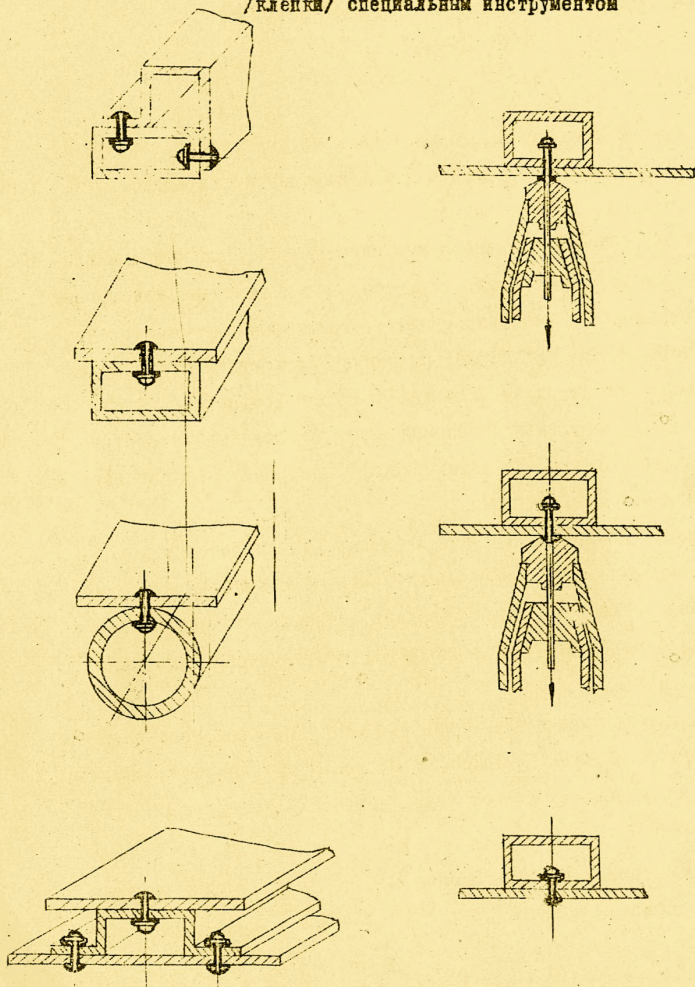
4.2. Транспортирование заклепок производится любым видом транспорта.

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.

Примеры применения и процесс соединения
/клёпки/ специальным инструментом



ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

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

ОСТ34 ОI7-73

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

Нормали НЗ4 ЗI9-68 "Заклепка комбинированная" и технических условий ТУЗ4 58I4-70 "Заклепка комбинированная", по которым производится изготовление заклепок Куйбышевским заводом "Электроцит".

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 "Электроцит", института "Тепловэлектропроект" и технологического отдела по производству строительных машин ПКБ, полученные при его обсуждении.

Защ.: отделом стандартизации
Гл. констр. проекта

С.К. Бодров
Г.Д. Штейнбок