

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 КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

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 КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С****Общие технические условия****ГОСТ
10304—80**

Rivets classes B and C. General specifications

МКС 21.060.40

Дата введения 01.01.81

Настоящий стандарт распространяется на заклепки общемашиностроительного применения, классов точности В и С, предназначенные для работы при температуре от плюс 300 до минус 60 °С. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1329—78.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. По форме, размерам, предельным отклонениям, не указанным в настоящем стандарте, заклепки должны соответствовать стандартам на технические условия.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.2. Схема построения условных обозначений заклепок приведена в приложении 1.

1.3. Марки материалов и их условные обозначения должны соответствовать указанным в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Материал			
Вид	Марка	Обозначение стандарта	Условное обозначение марки (группы)
Углеродистые стали	Ст2*	—	00
	10*, 10кп	ГОСТ 1050 ГОСТ 5663 или ГОСТ 10702	01
	Ст3*	—	02
	15*, 15кп	ГОСТ 1050 ГОСТ 5663 или ГОСТ 10702	03
Низколегированная сталь	09Г2	ГОСТ 19281	10
Коррозионно-стойкие стали	12Х18Н9Т 12Х18Н10Т	ГОСТ 5632 ГОСТ 5949	21
Латунь	Л63	ГОСТ 12920 ГОСТ 15527	32
	Л63 (антимагнитная)		33



С. 2 ГОСТ 10304—80

Продолжение табл. 1

Материал			
Вид	Марка	Обозначение стандарта	Условное обозначение марки (группы)
Медь	М3	ГОСТ 859 ГОСТ 1535	38
	МТ	ТУ 16.К71-087	
Алюминиевые сплавы	АМг5П	ГОСТ 14838 ГОСТ 4784	31
	Д18		36
	АД1		37

* Сведения о материалах приведены в приложении 2.

Допускается применять другие материалы с времененным сопротивлением не ниже указанного в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Материал заклепок		Вид термообработки	Временное сопротивление срезу, МПа (кгс/мм ²), не менее
Наименование	Марка		
Сталь	Ст2, Ст3	Отжиг	250 (25)
	10, 15		
	10kp, 15kp		
	09Г2	Без термической обработки	380 (38)
	12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т	Закалка	430 (43)
Латунь	Л63	Отжиг	—
	Л63 (антимагнитная)		
Медь	М3, МТ	Без термической обработки	190 (19)
Алюминиевые сплавы	АМг5П		160 (16)
	АД1		60 (6)
	Д18	Закалка и естественное старение	190 (19)

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

1.3а. Заклепки должны изготавливаться с покрытиями или без покрытий. Виды покрытий и их условные обозначения — по ГОСТ 1759.0. Выбор толщины покрытий — по ГОСТ 9.303.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.4. Технические требования к покрытиям — по ГОСТ 9.301.

1.5. Временное сопротивление срезу заклепок должно соответствовать указанному в табл. 2.

1.6. Допускается изготавливать заклепки без термической обработки.

1.7. Заклепка должна выдерживать испытание в холодном состоянии на прочность соединения головки со стержнем. Изгиб головки по отношению к стержню на угол 15° должен происходить без возникновения поперечных надрывов.

1.8. Конец стержня или металла, подготовленного для изготовления заклепок, должен выдерживать испытание на расклепываемость без появления в образованной головке трещин и надрывов. Испытанию на расклепываемость допускается не подвергать заклепки, изготовленные методом холодной штамповки, и термообработанные заклепки.

1.7, 1.8. (Измененная редакция, Изм. № 3).

1.9. Поверхность заклепок должна быть чистой, без грата, трещин, надрывов, расслоений материала, пузырей, раковин и отделяющейся окалины.

На поверхности допускаются:

поверхностные дефекты, допускаемые стандартами на проволоку и прутки, из которых изготавливают заклепки, в том числе дефекты, измененные в результате деформирования материала при высадке. Глубина измененных дефектов на головках должна быть не более 0,2 мм;

следы инструмента и закаты, находящиеся в пределах допустимых отклонений размеров заклепок; заусеницы на головке, если их величина не превышает половины поля допуска на диаметр головки заклепки; для заклепок с диаметром стержня $d > 16$ мм заусеницы на головках не более 1 мм; неотделяющийся цветной налет окисей.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1.9а. Шероховатость поверхности заклепок не должна превышать:

$R_a = 6,3$ мкм для класса точности В,

$R_a = 50$ мкм для класса точности С.

Шероховатость поверхностей заклепок, изготовленных методом холодной штамповки, и шероховатости торца стержня не контролируются.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

1.10. Поля допусков и предельные отклонения размеров заклепок должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование параметра	Поля допусков и предельные отклонения	
	Класс точности В	Класс точности С
Диаметр стержня d	js14	js15
Диаметр головки D	js15	js16
Длина заклепки L	$\pm \frac{IT16}{2}$	$\pm \frac{IT17}{2}$
Высота головки $H > 1$ мм		js16

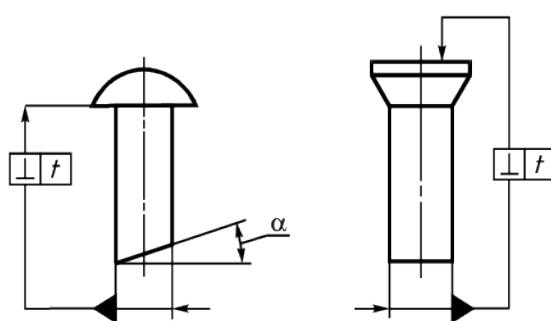
1.11. Допускаемые отклонения формы и расположения поверхностей не должны превышать следующих значений:

косой срез стержня (черт. 1):

$\alpha = 3^\circ$ — для диаметров от 1 до 16 мм;

$\alpha = 5^\circ$ » » свыше 16 мм;

допуск перпендикулярности опорной и торцовой поверхностей головок относительно оси стержня (черт. 1) t ; $t = 0,0175 D$ для класса точности В и $t = 0,0349 D$ для класса точности С;



Черт. 1