НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

УДК 621.886.113:006.354

Группа Г37

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ШТИФТЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ЗАКЛЕПОЧНЫЕ

Технические условия

Cylindrical rivet pins.
Specifications

ГОСТ
10774-80
(СТ СЭВ 1486-78)

Взамен
ГОСТ 10774-75

ОКП 12 8800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 июня 1980 г. № 3272 срок действия установлен

с 01.01.81

Проверен в 1991 г. Постановлением Госстандарта СССР от 28. 06. 91 № 1176 снято ограничение срока действия

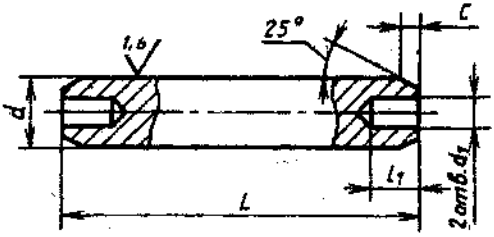
Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические заклепочные штифты диаметром от 2 до 25 мм, предназначенные для неразборных соединений.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1486-78.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры штифтов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

Тип 1



Черт. 1

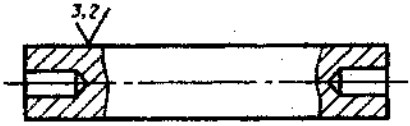
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Переиздание. Сентябрь 1992 г.

Тип 2



Черт. 2

d	L	d_1	l_1	c
2,0	6–20	1,0	1,6	0,3
2,5	8–25	1,6	1,8	0,5
3,0	8–30	2,0	2,0	
4,0	10–40		2,5	0,6
5,0	12–50	3,0	3,0	0,8
6,0	14–60	4,0	4,0	1,0
8,0	16–80	5,0	5,0	1,2
10,0	20–100	6,0	6,0	1,6
12,0	25–140	8,0	8,0	
16,0	30–200	11,0	12,0	2,0
20,0	36–200	15,0		2,5
25,0	45–200	19,0	14,0	3,0

Длина штифтов L должна выбираться из следующего ряда: 6; 8; 10; 12; 14; 16; 20; 25; 30; 36; 40; 45; 50; 55; 60; 65; 70; 80; 90; 100; 110; 120; 140; 160; 180; 200 мм.

Пример условного обозначения штифта типа 1 диаметром d=8h9, длиной L=45 мм, без покрытия:

Штифт 8h9 × 45 ГОСТ 10774-80

То же, типа 2 диаметром d=8h11, длиной L=45 мм, с химическим окисным покрытием, пропитанным маслом:

Штифт 8h11 × 45 Хим. Окс. прм. ГОСТ 10774-80

1.2. Теоретическая масса штифтов указана в справочном приложении 1.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Штифты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Предельные отклонения диаметра штифтов d типа 1-h9, типа 2-h11; длины L-h14, диаметра отверстия d_1 -H13, глубины отверстия l_1 -+IT15.

2.3. Допуск соосности отверстий d_1 относительно оси поверхности d-IT13. За номинальный размер при определении предельного отклонения следует принимать параметр d.

2.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: до 0,3 - плюс 0,1 мм, свыше 0,3 до 1 мм - плюс 0,15 мм, свыше 1 мм - j_s15.

2.5. Материал - сталь марки 45 по ГОСТ 1050-88.

2.6. Штифты должны изготовляться без покрытия или с покрытием Хим. Окс. прм ГОСТ 9.306-85.

Технические требования к покрытию - по ГОСТ 9.301-86.

2.7. На поверхности штифта не допускаются трещины, риски, выводящие размеры за предельные отклонения, коррозия.

2.8. Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях, спроектированных до 1 января 1980 г., по согласованию с потребителем изготавливать заклепочные штифты с допусками по справочному приложению 2.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки - по ГОСТ 17769-83 для изделий повышенной и нормальной точности.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Внешний вид штифтов проверяют осмотром без применения увеличительных приборов.

Допускается применять лупу с увеличением 2,5 - 3$^{\times}$.

Допускается проверка трещин специальными методами.

4.2. Контроль качества покрытия - по ГОСТ 9.302-88.

4.3. Шероховатость рабочей поверхности штифтов проверяется путем сравнения с эталонными образцами по ГОСТ 9378-75 или приборами.