

# OBORONSTAL.RU

УДК 621.884.

Группа Г34

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ1 34040-79

### ЗАКЛЕПКИ С ПЛОСКО-СКРУГЛЕННОЙ ГОЛОВКОЙ С КОМПЕНСАТОРОМ

На 6 страницах

#### Конструкция и размеры

Введен впервые

Проверен в 1990 г.

Подлежит проверке в 2000 г.

ОКП 75 9314

Проверен в 1984 г.

Распоряжением Министерства от 29.01.79

№ 087-16/1

срок введения установлен с 01.07.79

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на заклепки с плоско-скругленной головкой с компенсатором, предназначенные для выполнения соединений повышенной усталостной прочности и герметичности.
2. Конструкция и размеры заклепок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1 и 2.

KOC-3119

В.В. КОС-1852

KOC-3119

№. изм.	2	3
№. изм.	9842	9929

№. № дубликата	168
№. № свидетельства	

2,5/√M

OBORONSTAL.RU

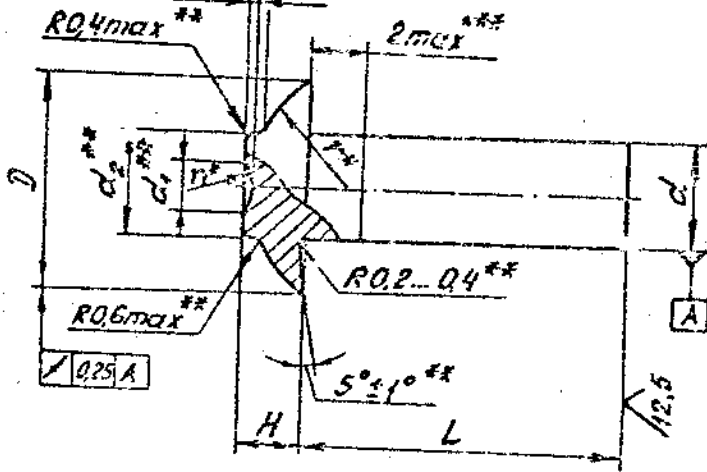


Таблица 1

d Прел. откл. +0,04	d <sub>1</sub>		d <sub>2</sub>		D		H		h		r	r <sub>1</sub>
	Номен.	Прел. откл.	Прел. откл. ±0,2	Номен.	Прел. откл.	Номен.	Прел. откл.	Прел. откл. +0,1				
3,0	1,5	+0,15	3,0	6,0	+0,3	1,8	+0,15	0,5	0,25	3,8	1,8	
3,5	1,8		3,5	7,0		2,0				4,2	1,7	
4,0	2,0	+0,20	4,0	8,0	+0,4	2,3	+0,20	0,8	0,50	4,8	1,8	
5,0	2,5		5,0	10,0		2,7				6,0	2,3	
6,0	3,0		6,0	12,0		3,2				7,2	3,3	

\* Размеры для стр. вок.

\*\* Размеры обеспеч. кустр.

\*\*\* На длине 2 мм допускается увеличение наибольшего поперечного диаметра диаметра стержня на 0,04 мм для  $d \leq 5$  мм и на 0,06 мм для  $d = 6$  мм.

Таблица 2

Размеры, мм

Номинал	Пред. откл.	d									
		3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
		Применяемая масса 1000шт, кг	Применяемая масса 1000шт, кг	Применяемая масса 1000шт, кг	Применяемая масса 1000шт, кг	Применяемая масса 1000шт, кг	Применяемая масса 1000шт, кг	Применяемая масса 1000шт, кг	Применяемая масса 1000шт, кг	Применяемая масса 1000шт, кг	Применяемая масса 1000шт, кг
5		0,170	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6		0,190	0,274	-	-	-	-	-	-	-	-
7		0,210	0,301	0,416	-	-	-	-	-	-	-
8	±0,2	0,230	0,328	0,451	0,757	-	-	-	-	-	-
9		0,250	0,355	0,486	0,812	-	-	-	-	-	-
10		0,270	0,382	0,521	0,867	-	-	-	-	-	-
11		0,280	0,408	0,556	0,922	1,427	-	-	-	-	-
12		0,300	0,436	0,592	0,977	1,506	-	-	-	-	-
13		0,330	0,463	0,627	1,032	1,585	-	-	-	-	-
14		0,350	0,490	0,662	1,087	1,664	-	-	-	-	-
15		0,370	0,516	0,691	1,142	1,743	-	-	-	-	-
16		0,390	0,543	0,732	1,187	1,822	-	-	-	-	-
17		-	0,570	0,767	1,252	1,901	-	-	-	-	-
18	±0,3	-	0,597	0,805	1,307	1,981	-	-	-	-	-
19		-	0,624	0,833	1,362	2,060	-	-	-	-	-
20		-	-	-	1,418	2,136	-	-	-	-	-
22		-	-	-	-	2,299	-	-	-	-	-
24		-	-	-	-	2,458	-	-	-	-	-
26		-	-	-	-	2,617	-	-	-	-	-
28		-	-	-	-	2,776	-	-	-	-	-
30		-	-	-	-	2,935	-	-	-	-	-
32	±0,4	-	-	-	-	3,094	-	-	-	-	-

OBORONSTAL.RU

№ п/п	1
№ п/п	8358

Изм. № дубликата	169
Изм. № подразделения	

3. Материал: алюминиевый сплав В65

4. Термическая обработка:  $T_{\text{ж}} \geq 243 \text{ МПа} (25 \text{ кгс/мм}^2)$ .

5. Покрытие: Ан.Окс.нхр.

Другие виды покрытия - по ОСТ 1 34104-80.

6. Подбор длин заклепок и размеры замыкающих головок - по ОСТ 1 34102-80.

7. Диаметры отверстий под заклепки - по действующим в отрасли документам.

8. Коды ОКП заклепок должны соответствовать указанным в обязательном приложении.

9. Технические условия - по ОСТ 1 34104-80.

Пример наименования и обозначения заклепки с плоско-скругленной головкой с компенсатором диаметром  $d = 6 \text{ мм}$  и длиной  $L = 24 \text{ мм}$ , анодированной:

Заклепка 6-24-Ан.Окс-ОСТ 1 34040-79

№ изм.	2
№ изв.	9642

Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	168