

ГОСТ 14800—85

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ЗАКЛЕПКИ С ПЛОСКОВЫПУКЛОЙ
ГОЛОВКОЙ
(ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ)**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 5—2004

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**



ЗАКЛЕПКИ С ПЛОСКОВЫПУКЛОЙ ГОЛОВКОЙ
(ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ)ГОСТ
14800—85

Конструкция и размеры

Flat-protruding head rivets (high precision).
Construction and dimensionsВзамен
ГОСТ 14800—75МКС 21.060.40
ОКП 12 8500

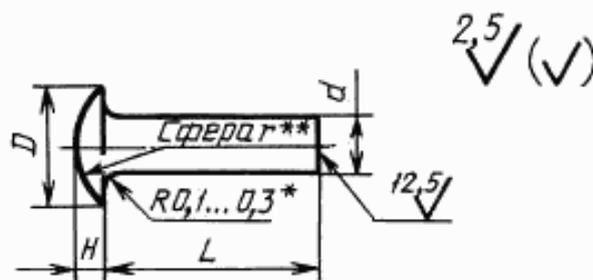
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 марта 1985 г. № 904 дата введения установлена

01.07.86

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

1. Настоящий стандарт распространяется на заклепки с плосковыпуклой головкой с диаметром стержня от 2 до 8 мм для соединений с высокими требованиями к эксплуатационной надежности.

2. Конструкция и размеры заклепок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размер обеспечивается инструментом.

** Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Переиздание. Октябрь 2004 г.

© Издательство стандартов, 1985
© ИПК Издательство стандартов, 2004

		мм								
Диаметр стержня d		2,0	2,6	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0
Диаметр головки D	Номин.	4,8	6,3	7,2	8,5	9,6	12,1	14,5	17,0	19,5
	Пред. откл.	+0,2		+0,3		+0,4		+0,5		
Высота головки H	Номин.	0,9	1,2	1,4	1,7	1,9	2,4	2,8	3,4	3,9
	Пред. откл.	+0,10		+0,15		+0,20		+0,25		
Радиус сферы головки r		3,60	4,70	5,40	6,30	7,30	9,10	10,90	12,35	14,50
Длина заклепки L	3									
	4									
	5									
	6									
	7									
	8									
	9									
	10									
	11									
	12									
	13									
	14					Стандартные длины				
	15									
	16									
	17									
	18									
	19									
	20									
	22									
	24									
	26									
	28									
	30									
	32									
	34									
36										
38										
40										
42										
44										
46										
48										
50										

Примечание. Допускается применять заклепки с длинами меньшими или большими указанных в таблице. Длину заклепки при этом выбирать из ряда, приведенного в графе «Длина заклепки L ».

Пример условного обозначения заклепки диаметром стержня $d = 4$ мм, длиной $L = 8$ мм, из стали марки 10, без покрытия:

Заклепка 4 × 8.01 ГОСТ 14800—85

3. Технические требования — по ГОСТ 14803—85.
4. Теоретическая масса заклепок приведена в приложении.

Теоретическая масса 1000 шт. заклепок из алюминиевых сплавов, кг

Длина <i>L</i> , мм	Номинальный диаметр стержня <i>d</i> , мм								
	2,0	2,6	3	3,5	4	5	6	7	8
3	0,056	—	—	—	—	—	—	—	—
4	0,065	0,125	—	—	—	—	—	—	—
5	0,074	0,141	0,199	—	—	—	—	—	—
6	0,083	0,156	0,219	0,329	0,452	—	—	—	—
7	0,092	0,171	0,239	0,356	0,488	—	—	—	—
8	0,101	0,186	0,259	0,383	0,524	0,908	—	—	—
9	0,110	0,201	0,279	0,410	0,560	0,964	—	—	—
10	0,119	0,216	0,299	0,437	0,596	1,020	1,60	—	—
11	0,128	0,231	0,319	0,464	0,632	1,076	1,68	—	—
12	0,137	0,246	0,340	0,491	0,668	1,132	1,76	2,58	—
13	0,146	0,261	0,360	0,518	0,704	1,188	1,84	2,69	—
14	0,155	0,276	0,380	0,545	0,740	1,244	1,92	2,80	3,89
15	0,164	0,291	0,400	0,572	0,776	1,300	2,00	2,91	4,03
16	0,173	0,306	0,420	0,599	0,812	1,356	2,08	3,02	4,17
17	—	0,321	0,440	0,628	0,848	1,412	2,16	3,13	4,32
18	—	0,336	0,460	0,655	0,884	1,468	2,24	3,24	4,46
19	—	0,351	0,480	0,682	0,920	1,524	2,32	3,35	4,60
20	—	0,366	0,500	0,709	0,956	1,580	2,40	3,46	4,75
22	—	—	0,540	0,763	1,028	1,692	2,56	3,68	5,03
24	—	—	0,580	0,817	1,100	1,804	2,73	3,90	5,32
26	—	—	—	0,871	1,172	1,916	2,89	4,11	5,60
28	—	—	—	0,925	1,244	2,028	3,05	4,33	5,89
30	—	—	—	—	1,316	2,140	3,21	4,55	6,18
32	—	—	—	—	1,388	2,252	3,37	4,77	6,46
34	—	—	—	—	—	2,364	3,53	4,99	6,75
36	—	—	—	—	—	2,476	3,68	5,21	7,04
38	—	—	—	—	—	2,588	3,84	5,43	7,32
40	—	—	—	—	—	2,700	4,01	5,65	7,61
42	—	—	—	—	—	—	—	5,87	7,89
44	—	—	—	—	—	—	—	6,09	8,18
46	—	—	—	—	—	—	—	6,31	8,47
48	—	—	—	—	—	—	—	—	8,75
50	—	—	—	—	—	—	—	—	9,04

Примечание. Масса указана для заклепок из алюминиевых сплавов В65, Д18 и Д19П. Для определения массы заклепок, изготавливаемых из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент: 0,93 — для алюминиевого сплава АМг5П, 0,96 — для алюминиевого сплава АМц, 2,81 — для стали.

Редактор *Р.Г. Гавридовская*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 10.11.2004. Подписано в печать 24.11.2004. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-издл. 0,37.
Тираж 114 экз. С 4506. Зак. 1060.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102