

УДК 621.884.3

Группа Г34

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**ЗАКЛЕПКИ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
 $\angle 120^\circ$ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ
 Конструкция**

ОСТ 1 11968-74

На 7 страницах

Введен впервые

Проверен в 1989 г.

Подлежит проверке в 1999 г.

Проверен в 1984 г.

Подлежит проверке в 1989 г.

ОКП 75 9311

Распоряжением Министерства от 28 декабря 1974 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1975 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заклепки с потайной головкой $\angle 120^\circ$ повышенной точности из титанового сплава, предназначенные для постановки прессовым способом.

См. 4054

№ изм.	1	2
№ изм.	9589	9830

Изм. № дубликата	2824
Изм. № подлинника	

2. Конструкция и размеры заклепок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1 и 2. Размеры h_f и D_k - по ОСТ 1 34104-80, раздел 3.

2,5 / (✓)

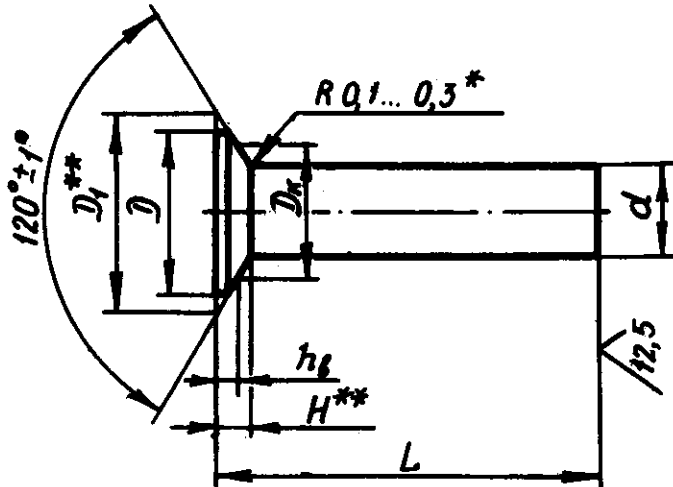


Таблица 1

мм

Номен.	Пред. откл.	d		
		D_{min}	D_1	H
2,6	+0,10	5,2	6,06	1,0
3,0		5,9	6,87	1,1
3,5		6,7	7,65	1,2
4,0		7,6	8,50	1,3
5,0		9,3	10,19	1,5
6,0	+0,15	11,3	12,23	1,8

* Размер обеспеч. инстр.

** Размеры для справок.

№ изм.	1	2
№ изв.	9589	9830

Инв. № дубликата	2824
Инв. № подлинника	

5. Покрытие: Ан.Окс 2-3 и без покрытия.
6. Подбор длин заклепок, размеры замыкающих головок и диаметры отверстий под заклепки - по ОСТ 1 34102-80.
7. Коды ОКП заклепок должны соответствовать указанным в обязательном приложении.
8. Технические условия - по ОСТ 1 34104-80.

Пример наименования и обозначения заклепки с потайной головкой $\angle 120^\circ$ повышенной точности, диаметром стержня $d = 6$ мм и длиной $L = 24$ мм, анодированной:

Заклепка 6-24-Ан.Окс-ОСТ 1 11968-74

То же, без покрытия:

Заклепка 6-24-Бл-ОСТ 1 11968-74*

№ № дубликата		
	2324	
№ № редакции	1	2
	9589	9830

* Допускается в технической документации, разработанной до 01.07.85, обозначение заклепки без покрытия по типу: "Заклепка 6-24-ОСТ 1 11968-74".