



КОМПЕТЕНТНЫЙ  
СЛУЖБЫ  
ВЫДАЧА И РЕВИЗИЯ

УДК 621.884.091.6

Группа Г34

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 30082-90

**ЗАКЛЕПКИ  
ВЫСОКОГО СОПРОТИВЛЕНИЯ СРЕЗУ  
С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ  $\angle 120^\circ$   
ДЛЯ КОМПОЗИЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ**

На 7 страницах

**Конструкция**

ОКП 75 9333

Дата введения 01.07.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на заклепки высокого сопротивления срезу с потайной головкой  $\angle 120^\circ$  (в дальнейшем изложении - заклепки), устанавливаемые безударной клепкой с односторонним подходом и предназначенные для соединения деталей из композиционных материалов.

2. Конструкция и размеры заклепок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1.

25.06.443/1

№ 121.  
№ 122.

Изм. № дубликата  
Изм. № подлинника  
588



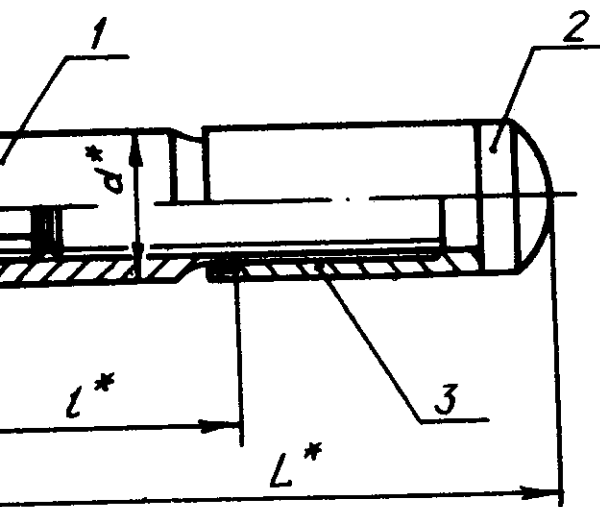


Таблица 1

Размеры, мм		Разрушающая нагрузка, Н (кгс), не менее				M <sub>кр</sub> <sup>нн</sup> , Н·м (кгс·см), не менее	Масса 100 шт., кг	
Поз.3 Кольцо	1	на одинарный срез		на разрыв соединения <sup>ннн</sup>			с хвосто- виком	без хвос- товика
		при температуре, °С						
		25	200	25	200			
	2-ОСТ 1 30081-90	7850 (800)	6470 (650)	3920 (400)	3230 (330)	0,59 (6)	0,303	0,221
							0,313	0,231
							0,323	0,241
							0,333	0,251
							0,343	0,261
							0,353	0,271

заклепки, поставленной в пакет.

соединения и приведена для сведения разработчиков изделий.

							Размер	
		Типоразмер	d	L	t	H	Поз.1	Поз.2
							Корпус	Винт
							Количество	
							1	1
		Обозначение						
		23		21,4	9,4		23-ОСТ 1 30083-90	22-ОСТ 1 30080-90
		24		22,4	10,4		24-ОСТ 1 30083-90	23-ОСТ 1 30080-90
		25		23,4	11,4		25-ОСТ 1 30083-90	24-ОСТ 1 30080-90
		26		24,4	12,4		26-ОСТ 1 30083-90	25-ОСТ 1 30080-90
		27	6	25,4	13,4	2,2	27-ОСТ 1 30083-90	26-ОСТ 1 30080-90
		28		26,4	14,4		28-ОСТ 1 30083-90	27-ОСТ 1 30080-90
№ изм.	№ изд.	29		27,4	15,4		29-ОСТ 1 30083-90	28-ОСТ 1 30080-90
		30		28,4	16,4		30-ОСТ 1 30083-90	29-ОСТ 1 30080-90

Изв. № дубликата  
 Изв. № подлинника  
 588

<sup>\*\*\*</sup> Наименьший крутящий момент, при котором не должно быть провертывания корпуса заклепки  
<sup>\*\*\*</sup> Нагрузка задана из условия обеспечения стяжки пакета и недопустимости расстыковки соеди

Размеры, мм

Продолжение табл.

Размеры, мм	Поз.3 Кольцо	Разрушающая нагрузка, Н (кгс), не менее				M <sub>кр</sub> <sup>нн</sup> , Н·м (кгс·см), не менее	Масса 100 шт., кг	
		на одинарный срез		на разрыв соединения <sup>ннн</sup>			с хвосто- виком	без хвост- товика
		при температуре, °С						
во	1	25	200	25	200			
0-90	3-ОСТ 1 30081-90	11770 (1200)	9800 (1000)	4900 (500)	4120 (420)	0,98 (10)	0,452	0,347
0-90							0,467	0,362
0-90							0,482	0,377
0-90							0,497	0,392
0-90							0,512	0,407
0-90							0,527	0,422
0-90							0,542	0,437
0-90							0,557	0,452

заклепки, поставленной в пакет.

ки соединения и приведена для сведения разработчиков изделий.

3. Перед сборкой произвести смазку корпуса, винта\* и кольца отдельно. Состав смазки - по ОСТ 1 30077.
4. При установке заклепок смазку не удалять.
5. Выполнение соединений заклепками и подбор типоразмеров заклепок по толщине пакета должны соответствовать указанным в обязательном приложении.
6. Затяжку пакета производить до момента отрыва хвостовика винта.
7. Коды ОКП заклепок должны соответствовать указанным в табл.2.

Т а б л и ц а 2

Типо- размер	Код ОКП	Типо- размер	Код ОКП
11	75 9333 9411 05	24	75 9333 9424 00
12	75 9333 9412 04	25	75 9333 9425 10
13	75 9333 9413 03	26	75 9333 9426 09
14	75 9333 9414 02	27	75 9333 9427 08
15	75 9333 9415 01	28	75 9333 9428 07
16	75 9333 9416 00	29	75 9333 9429 06
23	75 9333 9423 01	30	75 9333 9430 02

8. Технические условия - по ОСТ 1 30077.

Пример наименования и обозначения заклепки  
высокого сопротивления срезу типоразмера 24 :

Заклепка 24-ОСТ 1 30082-90

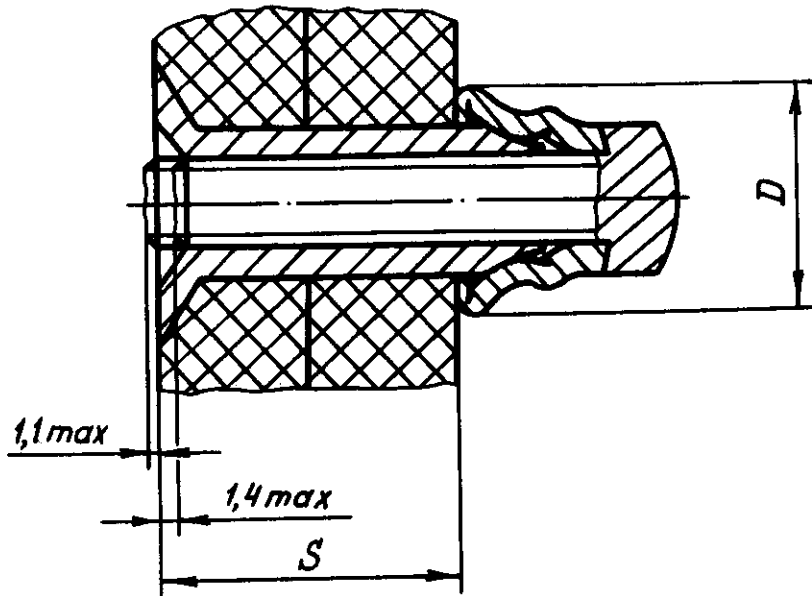
№ изм.  
№ изв.

588

Инв. № дубликата  
Инв. № подлинника

\* При необходимости

ВЫПОЛНЕНИЕ СОЕДИНЕНИЙ ЗАКЛЕПКАМИ И ПОДБОР ТИПОРАЗМЕРОВ  
ЗАКЛЕПОК ПО ТОЛЩИНЕ ПАКЕТА



Размеры, мм

Типо-размер	S	D min	Типо-размер	S	D min
11	От 4,3 до 5,3	6,6	24	Св.6,0 до 7,0	8,0
12	Св.5,3 до 6,3		25	Св.7,0 до 8,0	
13	Св.6,3 до 7,3		26	Св.8,0 до 9,0	
14	Св.7,3 до 8,3		27	Св.9,0 до 10,0	
15	Св.8,3 до 9,3		28	Св.10,0 до 11,0	
16	Св.9,3 до 10,3		29	Св.11,0 до 12,0	
23	От 5,1 до 6,0	8,0	30	Св.12,0 до 13,0	

Допускается зачистка выступающего конца винта (после обрыва) заподлицо с закладной головкой заклепки. Зачистка должна производиться наждачным кругом.

№ ИЗМ.  
№ ИЗВ.

588

Изм. № дубликата  
Изм. № подлинника

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН Министерством 28.04.90

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГО за № 619 от 13.08.90

2. Срок первой проверки - 2000 г., периодичность проверки - 10 лет.

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ.

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ОСТ 1 30077-88	3, 8

№ ИЗМ.

№ ИЗВ.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

588



## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				