

**ЗАКЛЕПКА ТРУБЧАТАЯ
ДЛЯ ОДНОСТОРОННЕЙ КЛЕПКИ
ТОНКОЛИСТОВЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАКЛЕПКА ТРУБЧАТАЯ ДЛЯ ОДНОСТОРОННЕЙ КЛЕПКИ
ТОНКОЛИСТОВЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

Технические условия

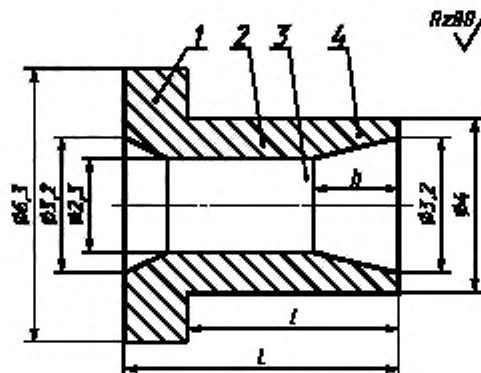
ГОСТ
26805—86Tubular rivet for one-sided riveting of thin-sheet construction metalworks.
SpecificationsМКС 21.060.40
ОКП 12 8500

Дата введения 01.01.87

Настоящий стандарт распространяется на трубчатые алюминиевые заклепки для односторонней клепки защитных оболочек из алюминиевых сплавов для тепловой изоляции трубопроводов и резервуаров.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 1.1. Заклепки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.
1.2. Размеры заклепок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в таблице.



1 — головка; 2 — стержень; 3 — отверстие; 4 — конусная часть стержня

Черт. 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение	L	l	h	Масса 1000 шт., кг
ТЗ-4 × 5(1)	6,5	5,0	1	0,202
ТЗ-4 × 5(2)			2	0,180
ТЗ-4 × 5(3)			3	0,175
ТЗ-4 × 6,5(1)	8,0	6,5	1	0,220
ТЗ-4 × 6,5(2)			2	0,205
ТЗ-4 × 6,5(3)			3	0,195

Пример условного обозначения трубчатой заклепки диаметром 4 мм, длиной 5 мм, длиной конусной части стержня 2 мм:

ТЗ-4 × 5 (2) ГОСТ 26805—86

1.3. Заклепки должны изготавливаться методом холодной высадки из проволоки диаметром 3,8—4,0 мм из алюминия и алюминиевых сплавов по ГОСТ 14838.

1.4. Поверхность заклепок должна быть чистой, без грата, трещин, надрывов, расслоений материала, пузырей и раковин.

1.5. Предельные отклонения размеров и формы заклепок — по ГОСТ 10304, класс точности С.

1.6. Номинальный диаметр отверстий под заклепки — 4,1 мм.

1.7. При расчете несущей способности заклепки на срез расчетное сопротивление срезу следует принимать по ГОСТ 14838.

1.8. В комплект поставки входит партия заклепок в количестве не менее 500 шт.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

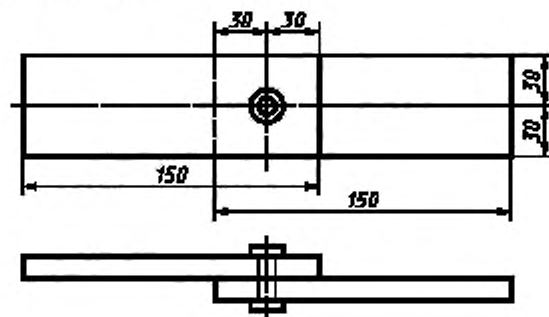
2.1. Правила приемки заклепок — по ГОСТ 17769.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Поверхность заклепок проверяют визуально — методом сравнения их с образцами-этало-нами.

3.2. Отклонения размеров и расположения поверхностей заклепок проверяют предельными калибрами, шаблонами, контрольными матрицами или универсальными измерительными при-борами.

3.3. Несущую способность заклепок контролируют на разрывной машине путем испытания образцов, представляющих собой однозаклепочное соединение двух пластин (черт. 2). Толщины пластин выбирают по приложению.



Черт. 2

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

- 4.1. Упаковка заклепок и маркировка тары — по ГОСТ 18160.
 4.2. К каждой упаковке должна быть прикреплена этикетка по ГОСТ 2.601.
 4.3. Каждая партия заклепок должна быть снабжена паспортом, в котором указывают:
- номер и дату заполнения документа;
 - наименование и адрес изготовителя;
 - наименование и условное обозначение продукции;
 - номер партии;
 - массу партии нетто;
 - марку материала заклепки, расчетное сопротивление заклепки срезу и результаты испытаний;
 - дату проведения испытаний.

Примечание. Допускается вкладывать паспорт в тару.

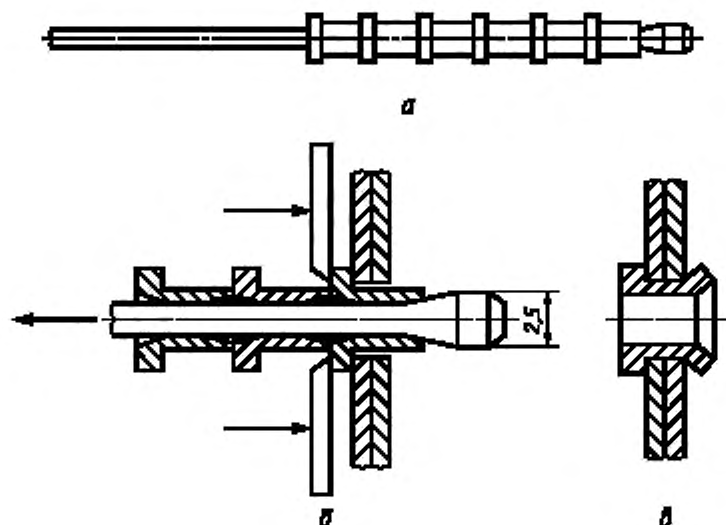
- 4.4. Хранение заклепок — согласно группе условий хранения С по ГОСТ 15150.

5. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

5.1. Заклепки устанавливают на стержне, имеющем развальцовочный наконечник (черт. 3а).

5.2. Заклепку вместе со стержнем вставляют в отверстие склепываемых листов с плотным прижатием головки заклепки к лицевому листу (черт. 3б), затем стержень с развальцовочным наконечником протягивают сквозь отверстие в теле заклепки, в результате чего формируется головка заклепки с тыльной стороны соединения (черт. 3в).

5.3. Размеры заклепок, соответствующие толщине пакета склепываемых листов, выбирают по приложению.



Черт. 3

РАЗМЕРЫ ЗАКЛЕПОК

В миллиметрах

Толщина склеиваемого пакета листов	Длина стержня заклепки l	Длина конусной части стержня заклепки h
До 1,0 включ.	5,0	3,0
Св. 1,0 до 1,5 включ.		2,0
Св. 1,5 до 2,0 включ.		1,0
Св. 2,0 до 2,5 включ.	6,5	3,0
Св. 2,5 до 3,0 включ.		2,0
Св. 3,0 до 4,0 включ.		1,0

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН** Центральным научно-исследовательским и проектно-экспериментальным институтом организации, механизации и технической помощи строительству (ЦНИИОМТП) Госстроя СССР, Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

ВНЕСЕН Центральным научно-исследовательским и проектно-экспериментальным институтом организации, механизации и технической помощи строительству (ЦНИИОМТП) Госстроя СССР

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 26.12.85 № 250

- 3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

- 4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.601—95	4.2
ГОСТ 10304—80	1.5
ГОСТ 14838—78	1.3, 1.7
ГОСТ 15150—69	4.4
ГОСТ 17769—83	2.1
ГОСТ 18160—72	4.1

- 5. ПЕРЕИЗДАНИЕ.** Декабрь 2004 г.

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *И.А. Назейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 14.01.2005. Подписано в печать 25.01.2005. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,43.
Тираж 100 экз. С 180. Зак. 44.

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