ГОСТ 10300—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАКЛЕПКИ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 5—2004

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.884.091.6:006.354 Группа Г34

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАКЛЕПКИ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С

Технические условия

ГОСТ 10300—80

Countersunk-head rivets classes B and C.
Specifications

МКС 21.060.40

Дата введения 01.01.81

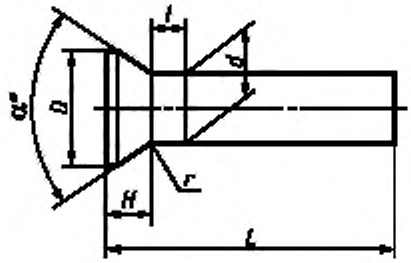
Настоящий стандарт распространяется на заклепки с потайной головкой общемашиностроительного применения с диаметром стержня от 1 до 36 мм классов точности В и С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1020—78.

Заклепки с потайной головкой должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 10304 и требованиям, изложенным в соответствующих разделах настоящего стандарта.

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры заклепок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.



* Размер для справок.

Таблица 1

мм

Диаметр стержня *d*	1	1,2	(1,4)	1,6	2	2,5	3	4	5
Диаметр головки *D*	1,9	2,3	2,7	2,9	3,9	4,5	5,2	7,0	8,8
Высота головки *H*	0,5	0,6	0,7	0,7	1,0	1,1	1,2	1,6	2,0
Угол α	90°								
Радиус под головкой, *r*, не более	0,1							0,2	
Расстояние от основания головки до места измерения диаметра *l*	1,5					3			4

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Продолжение табл. 1

мм

Диаметр стержня *d*	6	8	10	12	(14)	16	20	24	30	36
Диаметр головки *D*	10,3	13,9	17	20	24		30	36	41	49
Высота головки *H*	2,4	3,2	4,8	5,6	6,8	7,2	9	11	14	16
Угол α	90°		75°			60°			45°	
Радиус под головкой, *r*, не более	0,25		0,3	0,4		0,5		0,6		0,8
Расстояние от основания головки до места измерения диаметра *l*	4		6				8		10	

Примечание. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Таблица 2

мм

Диаметр стержня *d*	Длина *L*	Диаметр стержня *d*	Длина *L*
1,0	2—8	8	9—60
1,2	3—10	10	16—75
(1,4)	3—12	12	18—85
1,6	3—12	(14)	22—100
2,0	3—16	16	24—100
2,5	4—20	20	38—150
3,0	4—40	24	40—180
4,0	5—50	30	52—180
5,0	8—60	36	60—180
6,0	8—60		

1.2. Длина заклепок должна выбираться из следующего ряда: 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 45, 48, 50, 52, 55, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180 мм.

Пример условного обозначения заклепки с потайной головкой класса точности В диаметром $d = 8$ мм, длиной $L = 20$ мм, из материала группы 00, без покрытия:

Заклепка 8 × 20.00 ГОСТ 10300—80

1.1, 1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

1.3. Теоретическая масса заклепок указана в приложении.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Предельные отклонения высоты головки для размеров $H < 1$ мм — плюс 0,28, минус 0,16 мм; для $H = 1$ мм — ±0,28 мм.

Масса стальных

Длина L, мм	Теоретическая масса 1000 шт. заклепок, кг,										
	1	1,2	(1,4)	1,6	2	2,5	3	4	5	6	
2	0,016										
3	0,022	0,033	0,055	0,058	0,104						
4	0,028	0,042	0,067	0,074	0,129	0,195	0,281				
5	0,034	0,051	0,079	0,090	0,154	0,233	0,336	0,635			
6	0,040	0,060	0,091	0,106	0,178	0,272	0,392	0,733			
7	0,047	0,069	0,103	0,121	0,203	0,310	0,447	0,832			
8	0,053	0,078	0,115	0,137	0,228	0,349	0,503	0,931	1,522	2,235	
9		0,087	0,127	0,153	0,252	0,387	0,558	1,029	1,677	2,457	
10		0,095	0,140	0,169	0,277	0,426	0,614	1,128	1,831	2,679	
12			0,164	0,200	0,326	0,503	0,724	1,325	2,139	3,123	
14					0,376	0,580	0,835	1,522	2,447	3,563	
16					0,425	0,657	0,946	1,719	2,755	4,007	
18						0,734	1,057	1,917	3,064	4,451	
20						0,811	1,168	2,114	3,372	4,895	
22							1,279	2,311	3,680	5,309	
24							1,390	2,509	3,989	5,783	
26							1,501	2,706	4,297	6,227	
28							1,612	2,903	4,605	6,671	
30							1,723	3,100	4,913	7,115	
32							1,834	3,294	5,222	7,559	
34							1,945	3,495	5,530	8,002	
36							2,056	3,692	5,838	8,446	
38							2,167	3,890	6,146	8,890	
40							2,278	4,087	6,455	9,334	
42								4,284	6,763	9,778	
45								4,580	7,225	10,444	
48								4,876	7,688	11,110	
50								5,073	7,996	11,554	
52									8,304	11,998	
55									8,767	12,663	
58									9,229	13,329	
60									9,537	13,773	
65											
70											

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

заклепок

при номинальном диаметре стержня *d*, мм

8	10	12	(14)	16	20	24	30	36
4,689								
5,083								
5,873								
6,656								
7,445	13,41							
8,234	14,64	19,93						
9,023	15,88	21,70						
9,812	17,11	23,48	33,67					
10,603	18,34	25,26	36,09	44,36				
11,391	19,58	27,03	38,51	47,52				
12,180	20,81	28,81	40,93	50,68				
12,969	22,04	30,58	43,34	53,83				
13,758	23,28	32,36	45,76	56,99				
14,547	24,51	34,13	48,18	60,15				
15,337	25,74	35,91	50,59	63,30				
16,126	26,97	37,68	53,01	66,46	106,4			
16,915	28,21	39,46	55,43	69,62	111,4	164,4		
17,704	29,44	41,24	57,84	72,77	116,3	171,5		
18,888	31,29	43,90	61,47	77,51	123,7	182,2		
20,072	33,14	46,56	65,09	82,24	131,1	192,8		
20,861	34,37	48,34	67,51	85,40	136,0	199,9		
21,650	35,61	50,11	69,93	88,56	140,9	207,0	319,8	
22,834	37,46	52,78	73,55	93,29	148,3	217,7	336,4	
24,017	39,31	55,44	77,18	98,03	155,7	228,3	353,0	
24,806	40,54	57,22	79,60	101,18	160,7	235,4	364,1	529,9
	43,62	61,66	85,64	109,07	173,0	253,2	391,9	569,9
	46,70	66,09	91,68	116,97	185,3	270,9	419,6	609,8

Длина L, мм	Теоретическая масса 1000 шт. заклепок, кг,										
	1	1,2	(1,4)	1,6	2	2,5	3	4	5	6	
75											
80											
85											
90											
95											
100											
110											
120											
130											
140											
150											
160											
170											
180											

Примечание. Для определения массы заклепок, изготовляемых из других материалов, значения 1,080 — для латуни, 1,134 — для меди.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Продолжение

при номинальном диаметре стержня d, мм								
8	10	12	(14)	16	20	24	30	36
	49,79	70,53	97,72	124,85	197,7	288,7	447,4	649,8
		74,97	103,80	132,75	210,0	306,5	475,1	689,7
		79,41	109,80	140,64	222,3	324,2	502,9	729,7
			115,80	148,53	234,7	341,9	530,6	769,9
			121,90	156,42	247,0	359,6	558,4	809,6
			127,90	164,32	259,3	377,5	586,1	849,5
					284,0	413,0	641,6	929,4
					308,6	448,5	697,1	1009,3
					333,3	484,0	752,6	1089,2
					358,0	519,5	808,0	1179,1
					382,6	555,0	863,5	1249,0
						590,6	919,0	1328,9
						626,1	974,5	1408,8
						661,6	1030,0	1488,8

массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициенты: 0,356 — для алюминиевого сплава,

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.05.80 № 2009**

3. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1020—78**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 10300—68**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 10304—80	Вводная часть

6. **Проверен в 1985 г. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**

7. **ИЗДАНИЕ (ноябрь 2004 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1985 г., июне 1990 г. (ИУС 7—85, 10—90)**

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 10.11.2004. Подписано в печать 06.12.2004. Усл. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,55. Тираж 284 экз. С 4582. Зак. 1103.

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

gost.e-ecolog.ru