ГОСТ 10302—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАКЛЕПКИ С ПОЛУКРУГЛОЙ НИЗКОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 11—2003

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.884.091.3:006.354 Группа Г34

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАКЛЕПКИ С ПОЛУКРУГЛОЙ НИЗКОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С

Технические условия

ГОСТ 10302—80

Brazier-head rivets classes B and C.
Specifications

МКС 21.060.40

Дата введения 01.01.81

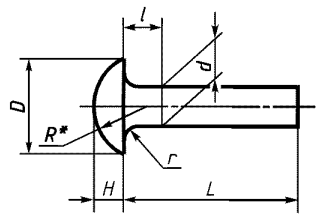
Настоящий стандарт распространяется на заклепки с полукруглой низкой головкой общемашиностроительного применения с диаметром стержня от 2 до 10 мм классов точности В и С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1023—78.

Заклепки с полукруглой низкой 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*	2	2,5	3	4	5	6	8	10
Диаметр головки *D*	4	5	6	8	10	12	16	20
Высота головки *H*	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4
Радиус под головкой *r*, не более	0,2			0,4		0,5		0,6
Радиус сферы головки *R*	2,9	3,6	4,4	5,8	7,3	8,5	12,2	14,5
Расстояние от основания головки до места замера *l*	1,5	3			4			6

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Таблица 2

мм

Диаметр стержня d	Длина L	Диаметр стержня d	Длина L
2,0	3—10	5	8—50
2,5	4—18	6	8—50
3,0	4—38	8	10—50
4,0	6—50	10	16—50

1.2. Длина заклепок должна выбираться из следующего ряда: 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 мм.

Пример условного обозначения заклепки с полукруглой низкой головкой класса точности *B* диаметром стержня d=8 мм, длиной L=20 мм, из материала группы 00, без покрытия:

Заклепка 8×20.00 ГОСТ 10302—80

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

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.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

МАССА СТАЛЬНЫХ ЗАКЛЕПОК

Длина L, мм	Теоретическая масса 1000 шт., кг, при номинальном диаметре d, мм							
	2	2,5	3	4	5	6	8	10
3	0,115							
4	0,139	0,235	0,360					
5	0,164	0,273	0,416					
6	0,189	0,312	0,471	0,921				
7	0,213	0,350	0,527	1,020				
8	0,238	0,389	0,582	1,119	1,878	2,941		
9	0,263	0,427	0,638	1,217	2,032	3,163		
10	0,287	0,466	0,693	1,316	2,186	3,386	6,415	
12		0,543	0,804	1,513	2,495	3,829	7,204	
14		0,620	0,915	1,710	2,803	4,273	7,993	
16		0,697	1,026	1,908	3,111	4,717	8,782	15,03
18		0,774	1,137	2,105	3,419	5,161	9,571	16,26
20			1,248	2,302	3,728	5,605	10,361	17,49
22			1,359	2,500	4,036	6,049	11,150	18,72
24			1,470	2,697	4,344	6,493	11,939	19,96
26			1,581	2,894	4,652	6,937	12,728	21,19
28			1,692	3,091	4,961	7,381	13,517	22,42
30			1,802	3,289	5,269	7,825	14,306	23,66
32			1,914	3,486	5,577	8,268	15,096	24,89
34			2,025	3,683	5,885	8,712	15,885	26,12
36			2,136	3,881	6,194	9,156	16,674	27,36
38			2,247	4,078	6,502	9,600	17,663	28,59
40				4,275	6,810	10,044	18,252	29,82
42				4,472	7,118	10,488	19,041	31,06
45				4,768	7,581	11,154	20,225	32,90
48				5,064	8,043	11,820	21,409	34,75
50				5,261	8,351	12,264	22,198	35,99

Примечание. Для определения массы заклепок, изготовляемых из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициенты: 0,356 — для алюминиевого сплава, 1,080 — для латуни, 1,134 — для меди.

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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 1023—78**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 10302—68**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

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

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

7. **ИЗДАНИЕ (март 2004 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1990 г. (ИУС 10—90)**

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 25.03.2004. Подписано в печать 19.04.2004. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,35.
Тираж 224 экз. С 1889. Зак. 440.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http: //gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.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