

ГОСТ 10300-80

Группа Г34

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАКЛЕПКИ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В И С

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

COUNTERSUNK-HEAD RIVETS CLASSES B AND C.
SPECIFICATIONS

МКС 21.060.40

Дата введения 1981-01-01

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 N 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 году. Ограничение срока действия снято по протоколу N 5-94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)

7. ИЗДАНИЕ (ноябрь 2004 года) с Изменениями N 1, 2, утвержденными в апреле 1985 г., июне 1990 года (ИУС 7-85, 10-90)

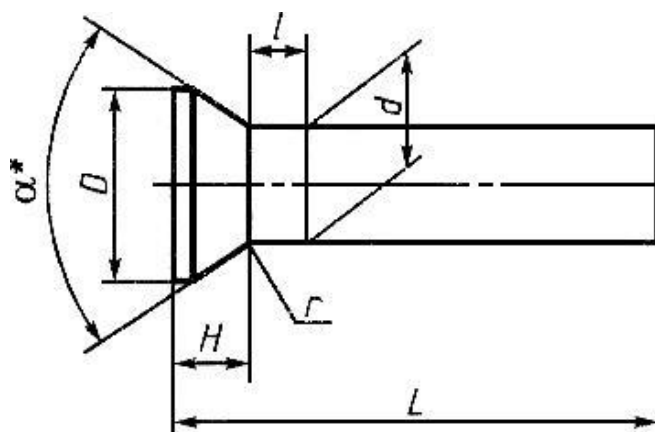
Настоящий стандарт распространяется на заклепки с потайной головкой общемашиностроительного применения с диаметром стержня от 1 до 36 мм классов точности В и С.

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	

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

1.2. Длина заклепок должна выбираться из следующего ряда: 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 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 8x20.00 ГОСТ 10300-80

1.1, 1.2. (Измененная редакция, Изм. N 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 - $\pm 0,28$ мм.

ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

МАССА СТАЛЬНЫХ ЗАКЛЕПОК

Дли- на L , мм	Теоретическая масса 1000 шт. заклепок, кг, при номинальном диаметре стержня d , мм																		
	1	1,2	(1,4)	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16	20	24	30	36
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	4,689								

