

ГОСТ 10300—80

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ЗАКЛЕПКИ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

БЗ 5—2004

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ЗАКЛЕПКИ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С

Технические условия

ГОСТ
10300—80Countersunk-head rivets classes B and C.
Specifications

МКС 21.060.40

Дата введения **01.01.81**

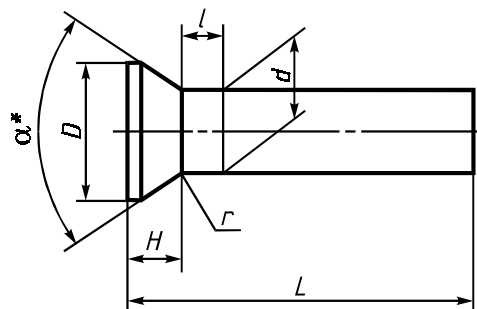
Настоящий стандарт распространяется на заклепки с потайной головкой общемашиностроительного применения с диаметром стержня от 1 до 36 мм классов точности В и С.

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 | |



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 — $\pm 0,28$ мм.

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 |

С. 5 ГОСТ 10300—80

| Длина <i>L</i> , 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, изготавливаемых из других материалов, значения 1,080 — для латуни, 1,134 — для меди.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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