

УДК 621.884.091.6:006.354

Группа Г34

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАКЛЕПКИ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ

Технические условия

Countersunk-head rivets. Specifications

ГОСТ
10300—80*

(СТ СЭВ 1020—78)
Взамен
ГОСТ 10300—68

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 6 мая 1980 г. № 2009 срок введения установлен

с 01.01.81

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 23.04.85 № 1138 срок действия продлен

до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

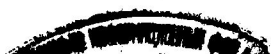
Заклепки с потайной головкой должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 10304—80 и требованиям, изложенным в соответствующих разделах настоящего стандарта.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

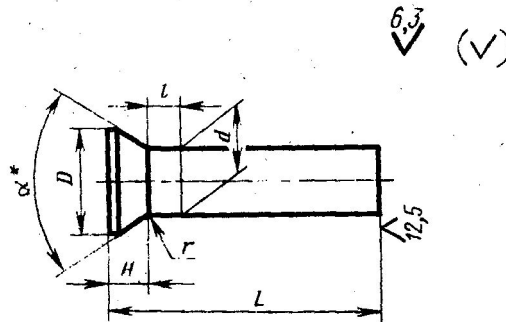
★

* Переиздание (Июль 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1985 г. (ИУС 7—85).



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 замера 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 замера 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	8—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. Параметр шероховатости всех поверхностей заклепок класса точности С— $Ra \leq 50$ мкм.

Длина заклепок должна выбираться из следующего ряда: 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, (11), 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

Примечание. Размеры, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять.

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

1.3. Теоретическая масса заклепок указана в справочном 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.

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	0,057	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		0,097	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
11			0,152	0,184	0,302	0,464	0,669	1,227	1,985	2,901
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

заклепок

при номинальном диаметре стержня d , мм

8	10	12	(14)	16	20	24	30	36
4,294								
4,689								
5,083								
5,478								
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	69,92	111,4	164,4		

С. 7 ГОСТ 10300—80

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

Примечание. Для определения массы заклепок, изготовляемых из дру
на коэффициенты; 0,356 — для алюминиевого сплава, 1,080 — для латуни.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Продолжение

при номинальном диаметре стержня d , мм								
8	10	12	(14)	16	20	24	30	36
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
	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

гих материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены 1,134 — для меди.

Изменение № 2 ГОСТ 10300—80 Заклепки с потайной головкой. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.06.90 № 1793

Дата введения 01.01.91

Наименование стандарта после слова «головкой» дополнить словами: «классов точности В и С»; «classes B and C».

Чертеж. Исключить обозначения шероховатости поверхностей.

Таблица 2. Для $d=8$ заменить длину: 8—60 на 9—60.

(Продолжение см. с. 128)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10300—80)

Пункт 1.2. Первый абзац и примечание исключить;
второй абзац. Исключить длину: 11.

Приложение. Для длины $L=11$ исключить весь ряд; для $d=8$ исключить
массу: 4,294; для $d=16$ заменить массу: 69,92 на 69,62.

(ИУС № 10 1990 г.)