

ЗАКЛЕПКИ С ПОЛУПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ

ГОСТ
10301—80

Технические условия

[СТ СЭВ 1022—78]

Round-top countersunk-head rivets. Specifications

Взамен

ГОСТ 10301—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

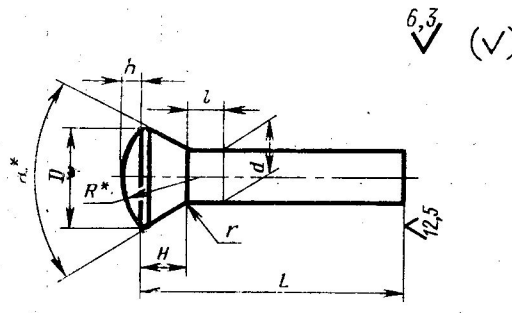
Настоящий стандарт распространяется на заклепки с полупотайной головкой общемашиностроительного применения с диаметром стержня от 2 до 36 мм классов точности В и С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1022—78.

Заклепки с полупотайной головкой должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 10304—80 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.



* Размеры для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Переиздание. Июль 1986 г.



Группа Г34

к сб. «Заклепки». ГОСТ 10299—80 (СТ СЭВ 1019—78), ГОСТ 10300—80 (СТ СЭВ 1020—78), ГОСТ 10301—80 (СТ СЭВ 1022—78), ГОСТ 10302—80 (СТ СЭВ 1023—78), ГОСТ 10303—80, ГОСТ 10304—80 (СТ СЭВ 1329—78).
(Переиздание, июль 1986 г.)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
ГОСТ 10301—80. Приложение справочное. Графа «Теоретическая масса 1000 шт. заклепок, кг, при номинальном диаметре стержня d 30 мм» при номинальном диаметре стержня d 36 мм	483,8 1248,3	484,8 1238,3
1,75 2,2	1,75 2,2	
2,6	2,6	
0,6 3,1	0,6 3,1	

Таблица 1

	мм																			
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	24	30	36						
Диаметр стержня <i>d</i>	6	7	8	10,5	13	11	15	17	20	24	30	36	41	49						
Диаметр головки <i>D</i>	1,2	1,4	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0	4,8	5,6	7,2	9	11	14	16						
Высота головки <i>H</i>	0,5	0,7	0,8	1,0	1,3	1,5	2,0	2,5	3	4	5	6	7	9						
Высота сферы <i>h</i>																				
Угол α	120°				90°				75°				60°				45°			
Радиус под головкой <i>r</i> , не более	0,1		0,2		0,25		0,3		0,4		0,5		0,6		0,8					
Радиус сферы головки <i>R</i>	9,3	9,1	10,4	14,3	16,9	10,8	15,1	15,7	18,2	20	25	30	33,5	37,9						
Расстояние от основания головки до места замера диаметра <i>l</i>	3		4		6		8		10											

Таблица 2

мм

Диаметр стержня d	Длина L	Диаметр стержня d	Длина L
2,0	3—16	10	16—76
2,5	3—18	12	18—100
3,0	4—26	16	26—100
4,0	5—36	20	30—150
5,0	8—48	24	45—210
6,0	10—50	30	48—180
8,0	14—50	36	48—180

1.2. Параметр шероховатости всех поверхностей заклепок класса точности $C—Ra \leq 50$ мкм.

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, 52, 55, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 210 мм.

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

Заклепка 8×20.00 ГОСТ 10301—80

1.3. Теоретическая масса заклепок указана в справочном приложении.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Предельные отклонения высоты сферы h размеров от 0,5 до 1 мм — по $+IT13$; свыше 1 мм — по $\pm \frac{IT15}{2}$.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ГОСТ 10301—80 С. 4

Масса стальных заклепок

Длина L, мм	Теоретическая масса 1000 шт. заклепок, кг, при номинальном диаметре стержня d, мм															
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	24	30	36		
3	0,226	0,372														
4	0,251	0,411	0,602													
5	0,276	0,449	0,657	1,324												
6	0,300	0,488	0,713	1,423												
7	0,325	0,526	0,768	1,522												
8	0,350	0,565	0,824	1,620	2,845											
9	0,374	0,603	0,879	1,719	2,999											
10	0,399	0,642	0,935	1,817	3,153	3,489										
12	0,449	0,719	1,046	2,015	3,461	3,932										
14	0,492	0,796	1,157	2,212	3,769	4,376	8,70									
16	0,547	0,873	1,268	2,409	4,078	4,820	9,49	13,65								
18		0,950	1,379	2,606	4,386	5,264	10,27	14,88	23,72							
20			1,490	2,804	4,694	5,708	11,06	16,12	25,49							
22			1,601	3,001	5,002	6,152	11,85	17,35	27,27							
24			1,712	3,198	5,312	6,596	12,64	18,58	29,04							
26			1,823	3,396	5,619	7,040	13,43	19,81	30,82	54,84						
28				3,593	5,927	7,484	14,21	21,05	32,60	57,99						
30				3,790	6,236	7,928	15,61	22,28	34,37	61,15	100,9					

Продолжение

Длина L, мм	Теоретическая масса 1 000 шт. заклепок, кг, при номинальном диаметре стержня d, мм														
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	24	30	36	
32				3,988	6,544	8,372	15,80	23,51	36,15	63,31	105,9				
34				4,185	6,852	8,815	16,59	24,75	37,92	67,47	110,8				
36				4,382	7,162	9,259	17,38	25,98	39,70	70,62	115,8				
38					7,469	9,703	18,17	27,21	41,47	73,78	120,7				
40					7,777	10,150	18,95	28,45	43,25	76,94	125,6				
42					8,085	10,591	19,74	29,68	45,02	80,09	130,6				
45					8,547	11,267	20,93	31,53	47,69	84,83	137,9	206,9			
48					9,010	11,923	22,21	33,38	50,35	89,56	145,4	217,5	335,0		
50						12,370	22,90	34,61	52,13	92,72	150,3	224,6	346,1		
52								36,84	53,90	95,88	155,2	231,7	357,2		
55								37,69	56,57	100,61	162,6	242,4	373,8		
58								39,54	59,23	105,35	170,0	253,0	390,5	583,1	
60								40,78	61,01	108,50	175,0	260,1	401,6	599,0	
65								43,86	65,44	116,39	187,3	277,9	429,3	639,0	
70								46,94	69,88	124,29	199,6	295,6	457,1	678,9	
75								50,03	74,32	132,18	211,9	313,4	483,8	718,9	
80									78,76	140,07	224,3	331,2	512,5	758,8	
85									83,20	147,93	236,6	348,9	540,3	798,8	
90									87,64	155,85	248,9	366,7	568,0	838,7	
95									92,08	163,74	261,3	384,4	595,8	878,7	
100									96,52	171,64	273,6	402,2	623,5	918,7	

Продолжение

Длина L, мм	Теоретическая масса 1000 шт. заклепок, кг, при номинальном диаметре стержня d, мм														
	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	24	30	36	
110											298,3	437,7	679,0	998,6	
120											322,9	473,2	734,5	1078,5	
130											347,6	508,7	790,0	1158,4	
140											372,2	544,2	845,5	1248,3	
150											396,9	579,7	901,0	1318,2	
160												615,3	956,5	1398,1	
170												650,8	1011,9	1478,0	
180												686,3	1067,4	1557,9	
190												721,8			
200												757,3			
210												792,8			

Примечание. Для определения массы заклепок, изготовляемых из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициенты: 0,356 — для алюминиевого сплава, 1,08 — для латуни, 1,134 — для меди.

Изменение № 1 ГОСТ 10301—80 Заклепки с полупотайной головкой. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.06.90 № 1794

Дата введения 01.01.91

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

(Продолжение см. с. 130)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10301—80)

Чертеж. Исключить обозначения шероховатости поверхностей; заменить обозначение: h на h^* .

Таблица 2. Заменить длины: 16—76 на 16—75, 48—180 на 58—180 (для $d=36$).

Пункт 1.2. Первый абзац исключить.

Приложение. Для $d=30$ заменить массу: 483,8 на 484,8.

(ИУС № 10 1990 г.)