



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАКЛЕПКИ С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ

КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В И С.

ГОСТ 10303-80

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАКЛЕПКИ С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В И С.

Технические условия

Flat-head rivets classes B and C. Specifications

ГОСТ
10303-80

(СТ СЭВ 1022-78)

Взамен
ГОСТ 10303-68

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 6 мая 1980 г. № 2010 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

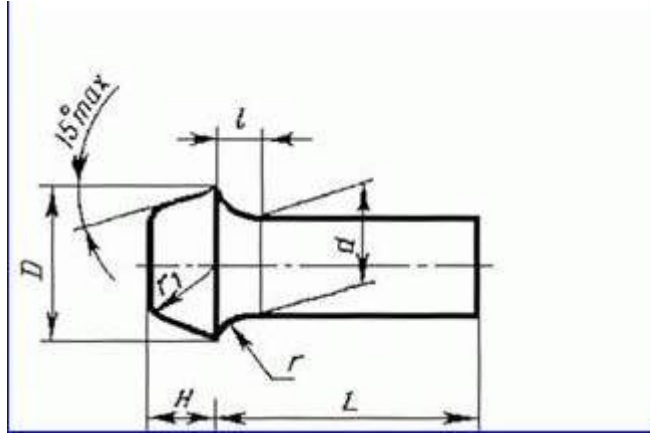
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Заклепки с плоской 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.



(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 1

мм

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Диаметр стержня d | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 24 | 30 | 36 | | | | |
| Диаметр головки D | 3,8 | 4,8 | 5,5 | 7,5 | 9,5 | 11 | 14 | 16 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 60 | | | | |
| Высота головки H | 1 | 1,2 | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 15 | 18 | | | | |
| Радиус под головкой r , не более | 0,2 | | 0,4 | | 0,5 | | 0,6 | | 0,8 | | 1,0 | | 1,2 | | 1,6 | | | |
| Радиус округления головки r_1 , не более | 0,5 | 0,7 | | 1,0 | | 1,3 | | 2,0 | | 2,6 | | 3,0 | | 4,0 | | 5,3 | 6,6 | 8,0 |
| Расстояние от основания головки до места замера диаметра l | 3 | | | 4 | | | 6 | | | 8 | | | 10 | | | | | |

мм

| Диаметр стержня d | Длина L |
|---------------------|-----------|
| 2,0 | 4-10 |
| 2,5 | 5-14 |
| 3,0 | 5-18 |
| 4,0 | 6-32 |
| 5,0 | 8-60 |
| 6,0 | 10-60 |
| 8,0 | 14-60 |
| 10 | 16-85 |
| 12 | 18-90 |
| 16 | 24-110 |
| 20 | 32-150 |
| 24 | 50-180 |
| 30 | 60-180 |
| 36 | 60-180 |

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Длина заклепок должна выбираться из следующего ряда: 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 плоской головкой класса точности B диаметром $d = 8$ мм, длиной $L = 20$ мм, из материала группы 00, без покрытия:

Заклепка 8 × 20.00 ГОСТ 10303-80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Теоретическая масса заклепок указана в справочном приложении.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Предельные отклонения высоты головки $H = 1$ мм $\pm 0,28$ мм.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное
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 |
| 4 | 0,175 | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | 0,200 | 0,339 | 0,527 | | | | | | | | | | | |
| 6 | 0,225 | 0,378 | 0,583 | 1,188 | | | | | | | | | | |
| 7 | 0,249 | 0,416 | 0,638 | 1,287 | | | | | | | | | | |
| 8 | 0,274 | 0,455 | 0,694 | 1,385 | 2,431 | | | | | | | | | |
| 9 | 0,299 | 0,494 | 0,749 | 1,484 | 2,586 | | | | | | | | | |
| 10 | 0,323 | 0,532 | 0,805 | 1,582 | 2,740 | 4,135 | | | | | | | | |
| 12 | | 0,609 | 0,916 | 1,780 | 3,048 | 4,578 | | | | | | | | |
| 14 | | 0,686 | 1,027 | 1,977 | 3,356 | 5,022 | 9,63 | | | | | | | |
| 16 | | | 1,138 | 2,174 | 3,665 | 5,466 | 10,42 | 16,47 | | | | | | |
| 18 | | | 1,248 | 2,372 | 3,973 | 5,910 | 11,21 | 17,71 | 28,45 | | | | | |
| 20 | | | | 2,569 | 4,281 | 6,354 | 11,99 | 18,94 | 30,23 | | | | | |
| 22 | | | | 2,766 | 4,589 | 6,798 | 12,78 | 20,17 | 32,00 | | | | | |
| 24 | | | | 2,964 | 4,898 | 7,242 | 13,57 | 21,40 | 33,78 | 63,55 | | | | |
| 26 | | | | 3,161 | 5,206 | 7,686 | 14,36 | 22,64 | 35,55 | 66,71 | | | | |
| 28 | | | | 3,358 | 5,514 | 8,13 | 15,15 | 23,87 | 37,33 | 69,87 | | | | |
| 30 | | | | 3,555 | 5,822 | 8,57 | 15,94 | 25,10 | 39,10 | 73,02 | | | | |
| 32 | | | | 3,753 | 6,131 | 9,02 | 16,73 | 26,34 | 40,88 | 76,18 | 131,7 | | | |
| 34 | | | | | 6,439 | 9,46 | 17,52 | 27,57 | 42,66 | 79,34 | 136,7 | | | |
| 36 | | | | | 6,747 | 9,90 | 18,31 | 27,80 | 44,30 | 82,49 | 141,6 | | | |
| 38 | | | | | 7,053 | 10,35 | 19,10 | 30,04 | 46,21 | 85,65 | 146,5 | | | |
| 40 | | | | | 7,364 | 10,79 | 19,89 | 31,27 | 47,98 | 88,81 | 151,5 | | | |
| 42 | | | | | 7,672 | 11,24 | 20,68 | 32,50 | 49,76 | 91,96 | 156,4 | | | |
| 45 | | | | | 8,134 | 11,90 | 21,86 | 34,35 | 52,42 | 96,70 | 163,8 | | | |
| 48 | | | | | 8,597 | 12,57 | 23,04 | 36,20 | 55,08 | 101,40 | 171,2 | | | |
| 50 | | | | | 8,905 | 13,01 | 23,83 | 37,43 | 56,86 | 104,60 | 176,1 | 277,3 | | |
| 52 | | | | | 9,213 | 13,46 | 24,62 | 38,67 | 58,64 | 107,70 | 181,1 | 284,4 | | |
| 55 | | | | | 9,676 | 14,12 | 25,80 | 40,52 | 61,30 | 112,50 | 188,5 | 295,0 | | |
| 58 | | | | | 10,140 | 14,79 | 26,99 | 42,37 | 63,95 | 117,20 | 195,9 | 305,7 | | |
| 60 | | | | | 10,450 | 15,23 | 27,78 | 43,60 | 65,74 | 120,40 | 200,8 | 312,8 | 527,7 | 815,9 |
| 65 | | | | | | | | 46,68 | 70,18 | 128,30 | 213,1 | 330,5 | 555,4 | 855,8 |
| 70 | | | | | | | | 49,77 | 74,62 | 136,20 | 225,4 | 348,3 | 583,1 | 895,8 |
| 75 | | | | | | | | 52,85 | 79,06 | 144,00 | 237,8 | 366,0 | 610,9 | 935,7 |
| 80 | | | | | | | | 55,93 | 83,49 | 151,94 | 250,1 | 383,8 | 638,7 | 975,7 |
| 85 | | | | | | | | 59,01 | 87,93 | 159,83 | 262,4 | 401,6 | 666,4 | 1015,6 |
| 90 | | | | | | | | | 92,37 | 167,72 | 274,7 | 419,3 | 694,1 | 1055,6 |
| 95 | | | | | | | | | | 175,62 | 287,1 | 437,1 | 721,9 | 1095,5 |
| 100 | | | | | | | | | | 183,53 | 299,4 | 454,8 | 749,6 | 1135,5 |
| 110 | | | | | | | | | | 199,29 | 324,1 | 490,3 | 805,1 | 1215,4 |
| 120 | | | | | | | | | | | 348,8 | 525,9 | 860,6 | 1295,3 |
| 130 | | | | | | | | | | | 373,4 | 561,4 | 916,1 | 1375,2 |
| 140 | | | | | | | | | | | 398,1 | 596,9 | 971,6 | 1455,1 |
| 150 | | | | | | | | | | | 422,7 | 632,4 | 1027,1 | 1534,9 |
| 160 | | | | | | | | | | | | 667,9 | 1082,6 | 1614,9 |
| 170 | | | | | | | | | | | | 703,4 | 1138,1 | 1694,8 |
| 180 | | | | | | | | | | | | 738,9 | 1193,5 | 1774,7 |

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Примечание. Для определения массы заклепок, изготавливаемых 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.