

ГОСТ 10302—80

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

**ЗАКЛЕПКИ С ПОЛУКРУГЛОЙ НИЗКОЙ
ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

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 ПОЛУКРУГЛОЙ НИЗКОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ
ТОЧНОСТИ В и С

Технические условия

ГОСТ
10302—80Brazier-head rivets classes B and C.
Specifications

МКС 21.060.40

Дата введения 01.01.81

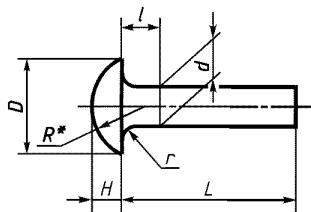
Настоящий стандарт распространяется на заклепки с полукруглой низкой головкой общемашинностроительного применения с диаметром стержня от 2 до 10 мм классов точности В и С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1023—78.

Заклепки с полукруглой низкой 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 | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|
| Диаметр головки D | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| Высота головки H | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | 4 |
| Радиус под головкой r , не более | | | 0,2 | | 0,4 | | 0,5 | 0,6 |
| Радиус сферы головки R | 2,9 | 3,6 | 4,4 | 5,8 | 7,3 | 8,5 | 12,2 | 14,5 |
| Расстояние от основания головки до места замера l | 1,5 | | 3 | | | 4 | | 6 |

С. 2 ГОСТ 10302—80

Т а б л и ц а 2

| ММ | | | |
|---------------------|-----------|---------------------|-----------|
| Диаметр стержня d | Длина L | Диаметр стержня d | Длина L |
| 2,0 | 3—10 | 5 | 8—50 |
| 2,5 | 4—18 | 6 | 8—50 |
| 3,0 | 4—38 | 8 | 10—50 |
| 4,0 | 6—50 | 10 | 16—50 |

1.2. 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 мм.

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

Заклепка 8×20.00 ГОСТ 10302—80

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

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.

МАССА СТАЛЬНЫХ ЗАКЛЕПОК

| Длина L , мм | Теоретическая масса 1000 шт., кг, при номинальном диаметре d , мм | | | | | | | |
|-------------------|---|-------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|
| | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 |
| 3 | 0,115 | | | | | | | |
| 4 | 0,139 | 0,235 | 0,360 | | | | | |
| 5 | 0,164 | 0,273 | 0,416 | | | | | |
| 6 | 0,189 | 0,312 | 0,471 | 0,921 | | | | |
| 7 | 0,213 | 0,350 | 0,527 | 1,020 | | | | |
| 8 | 0,238 | 0,389 | 0,582 | 1,119 | 1,878 | 2,941 | | |
| 9 | 0,263 | 0,427 | 0,638 | 1,217 | 2,032 | 3,163 | | |
| 10 | 0,287 | 0,466 | 0,693 | 1,316 | 2,186 | 3,386 | 6,415 | |
| 12 | | 0,543 | 0,804 | 1,513 | 2,495 | 3,829 | 7,204 | |
| 14 | | 0,620 | 0,915 | 1,710 | 2,803 | 4,273 | 7,993 | |
| 16 | | 0,697 | 1,026 | 1,908 | 3,111 | 4,717 | 8,782 | 15,03 |
| 18 | | 0,774 | 1,137 | 2,105 | 3,419 | 5,161 | 9,571 | 16,26 |
| 20 | | | 1,248 | 2,302 | 3,728 | 5,605 | 10,361 | 17,49 |
| 22 | | | 1,359 | 2,500 | 4,036 | 6,049 | 11,150 | 18,72 |
| 24 | | | 1,470 | 2,697 | 4,344 | 6,493 | 11,939 | 19,96 |
| 26 | | | 1,581 | 2,894 | 4,652 | 6,937 | 12,728 | 21,19 |
| 28 | | | 1,692 | 3,091 | 4,961 | 7,381 | 13,517 | 22,42 |
| 30 | | | 1,802 | 3,289 | 5,269 | 7,825 | 14,306 | 23,66 |
| 32 | | | 1,914 | 3,486 | 5,577 | 8,268 | 15,096 | 24,89 |
| 34 | | | 2,025 | 3,683 | 5,885 | 8,712 | 15,885 | 26,12 |
| 36 | | | 2,136 | 3,881 | 6,194 | 9,156 | 16,674 | 27,36 |
| 38 | | | 2,247 | 4,078 | 6,502 | 9,600 | 17,663 | 28,59 |
| 40 | | | | 4,275 | 6,810 | 10,044 | 18,252 | 29,82 |
| 42 | | | | 4,472 | 7,118 | 10,488 | 19,041 | 31,06 |
| 45 | | | | 4,768 | 7,581 | 11,154 | 20,225 | 32,90 |
| 48 | | | | 5,064 | 8,043 | 11,820 | 21,409 | 34,75 |
| 50 | | | | 5,261 | 8,351 | 12,264 | 22,198 | 35,99 |

П р и м е ч а н и е. Для определения массы заклепок, изготовленных 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.

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изм. № 1).

С. 4 ГОСТ 10302—80

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 1023—78**
- 4. ВЗАМЕН ГОСТ 10302—68**
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер раздела |
|---|---------------|
| ГОСТ 10304—80 | Вводная часть |

- 6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**
- 7. ИЗДАНИЕ (март 2004 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1990 г. (ИУС 10—90)**

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 25.03.2004. Подписано в печать 19.04.2004. Усл.печл. 0,93. Уч.-изд.л. 0,35.
Тираж 224 экз. С 1889. Зак. 440.

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