

ГОСТ 10301-80

Группа Г34

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАКЛЕПКИ С ПОЛУПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ  
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С

Технические условия

Round-top countersunk-head rivets classes B and C.  
Specifications

МКС 21.060.40

Дата введения 1981-01-01

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 N 2009

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1022-78

4. ВЗАМЕН [ГОСТ 10301-68](#)

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта  |
|---|---------------|
| <a href="#">ГОСТ 10304-80</a>           | Вводная часть |

6. Проверен в 1985 г. Ограничение срока действия снято по протоколу N 5-94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)

7. ИЗДАНИЕ (ноябрь 2004 г.) с Изменением N 1, утвержденным в июне 1990 г. (ИУС 10-90)

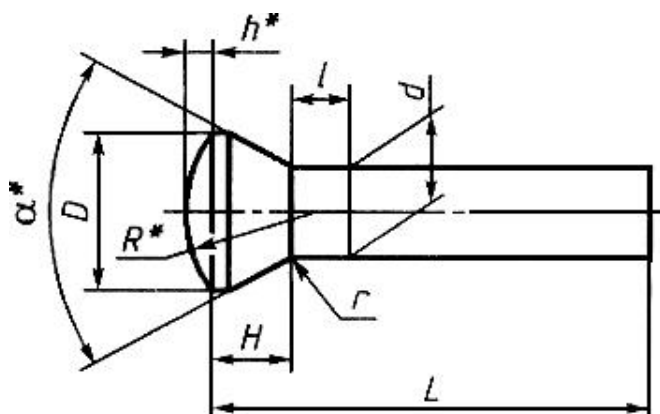
Настоящий стандарт распространяется на заклепки с полупотайной головкой общемашиностроительного применения с диаметром стержня от 2 до 36 мм классов точности В и С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1022-78.

Заклепки с полупотайной головкой должны удовлетворять всем требованиям [ГОСТ 10304](#) 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.

Таблица 1

мм

|   |      |     |      |      |      |      |      |      |      |     |    |     |      |      |
|---|------|-----|------|------|------|------|------|------|------|-----|----|-----|------|------|
| Диаметр стержня $d$   | 2    | 2,5 | 3    | 4    | 5    | 6    | 8    | 10   | 12   | 16  | 20 | 24  | 30   | 36   |
| Диаметр головки $D$   | 6    | 7   | 8    | 10,5 | 13   | 11   | 15   | 17   | 20   | 24  | 30 | 36  | 41   | 49   |
| Высота головки $H$  | 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 сферы $h$  | 0,5  | 0,7 | 0,8  | 1,0  | 1,3  | 1,5  | 2,0  | 2,5  | 3    | 4   | 5  | 6   | 7    | 9    |
| Угол $\alpha$   | 120° |     |      |      |      | 90°  |      | 75°  |      | 60° |    |     | 45°  |      |
| Радиус под головкой $r$ , не более                              | 0,1  |     |      | 0,2  |      | 0,25 |      | 0,3  | 0,4  | 0,5 |    | 0,6 |      | 0,8  |
| Радиус сферы головки $R$  | 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 измерения диаметра $l$ | 1,5  | 3   |      |      | 4    |      |      | 6    |      |     | 8  |     | 10   |      |

Таблица 2

мм

| Диаметр стержня $d$ | Длина $L$ |
|---------------------|-----------|
| 2,0                 | 3-16      |
| 2,5                 | 3-18      |
| 3,0                 | 4-26      |
| 4,0                 | 5-36      |
| 5,0                 | 8-48      |
| 6,0                 | 10-50     |
| 8,0                 | 14-50     |
| 10                  | 16-75     |
| 12                  | 18-100    |
| 16                  | 26-100    |
| 20                  | 30-150    |
| 24                  | 45-210    |
| 30                  | 48-180    |
| 36                  | 58-180    |

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, 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 8x20.00* ГОСТ 10301-80

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.3. Теоретическая масса заклепок указана в справочном приложении.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

### ПРИЛОЖЕНИЕ (справочное). Масса стальных заклепок

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Справочное



|    |  |  |  |       |       |        |       |       |       |        |       |       |       |       |
|----|--|--|--|-------|-------|--------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|-------|
| 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 |       |       |       |
| 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 |  |  |  |       |       |        |       | 35,84 | 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 | 484,8 | 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  |
| 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  | 1238,3 |
| 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.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

Текст документа сверен по:

официальное издание

М.: ИПК Издательство стандартов, 2004