

ЗАКЛЕПКИ С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ

Технические условия

Flat-head rivets. Specifications

ГОСТ
10303—80Взамен
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

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

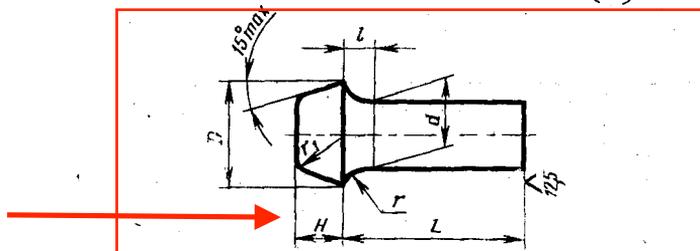
Настоящий стандарт распространяется на заклепки с плоской головкой общемашиностроительного применения с диаметром стержня от 2 до 36 мм классов точности В и С.

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.

6,3 (✓)



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Переиздание. Июль 1986 г.

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 скругления 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		

Таблица 2

мм

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

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

Длина заклепок должна выбираться из следующего ряда: 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.

Примечание. Размер, заключенный в скобки, при новом проектировании не применять.

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

Заклепка 8×20.00 ГОСТ 10303—80

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.

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								
(11)		0,571	0,860	1,681	2,893	4,356								
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	33,55	66,71				

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
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

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
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

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.

Изменение № 1 ГОСТ 10303—80 Заклепки с плоской 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 **B и C**»; «classes **B and C**».

(Продолжение см. с. 130)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10303—80)

Чертеж. Исключить обозначения шероховатости поверхностей.

Таблица 2. Заменить диаметр стержня d : 4,5 на 4,0.

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

Приложение. Для длины $L=11$ исключить весь ряд; для $d=12$ заменить массу: 33,55 на 35,55.

(ИУС № 10 1990 г.)
