



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
ЗАКЛЕПКИ С ПОЛУКРУГЛОЙ НИЗКОЙ ГОЛОВКОЙ
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В И С.

ГОСТ 10302-80
(СТ СЭВ 1023-78)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАКЛЕПКИ С ПОЛУКРУГЛОЙ НИЗКОЙ ГОЛОВКОЙ
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В И С.

ГОСТ
10302-80

Технические условия

(СТ СЭВ 1023-78)

Brazier-head rivets classes B and C. Specifications

Взамен
ГОСТ 10302-68

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

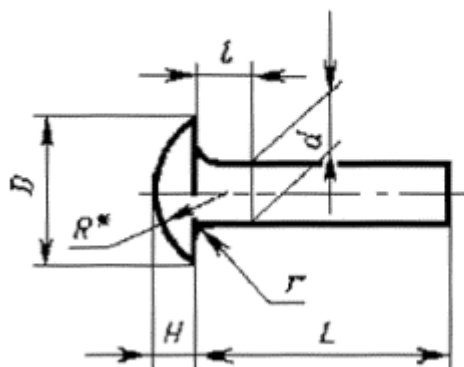
Настоящий стандарт распространяется на заклепки с полукруглой низкой головкой общемашиностроительного применения с диаметром стержня от 2 до 10 мм классов точности В и С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1023-78.

Заклепки с полукруглой низкой головкой должны удовлетворять всем требованиям [ГОСТ 10304-80](#) 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](#).



* Размер для справок.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Т а б л и ц а 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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Т а б л и ц а 2

мм

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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 B диаметром стержня $d = 8$ мм, длиной $L = 20$ мм, из материала группы 00, без покрытия:

Заклепка 8 × 20.00 ГОСТ 10302-80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Теоретическая масса заклепок указана [в справочном 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.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

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
2								
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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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