



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).



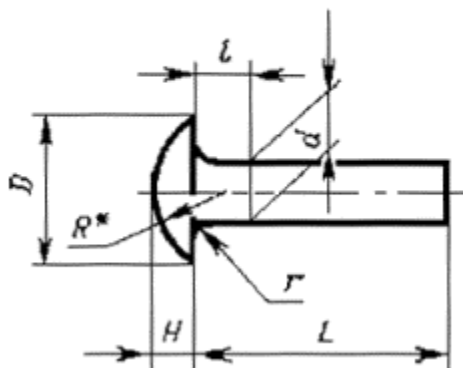
Настоящий стандарт распространяется на заклепки с полукруглой низкой головкой общемашиностроительного применения с диаметром стержня от 2 до 10 мм классов точности В и С.

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 С- Ra £ 50 мкм.

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 | | |

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 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 |



| Диаметр стержня d | Длина L |
|---------------------|-----------|
| 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 |



| Длина L , мм | Теоретическая масса 1000 шт., кг, при номинальном диаметре d , мм | | | | | | | |
|-------------------|---|-------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|
| | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 |
| 18 | | 0,774 | 1,137 | 2,105 | 3,419 | 5,161 | 9,571 | 16,26 |
| 2U | | | 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 |



| Длина L , мм | Теоретическая масса 1000 шт., кг, при номинальном диаметре d , мм | | | | | | | |
|-------------------|---|-----|---|-------|-------|--------|--------|-------|
| | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 |
| 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).

Примечание. Для определения массы заклепок, изготовляемых из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициенты: 0,356 - для алюминиевого сплава, 1,080 - для латуни, 1,134 - для меди.

