**ГОСТ 10300-80**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ЗАКЛЕПКИ с потайной головкой  
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и с**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**Издание официальное**

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

**БЗ 5-2004**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

**ЗАКЛЕПКИ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ  
КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С**

**Технические условия**

**ГОСТ**

**10300-80**

Countersunk-head rivets classes В and С.  
Specifications

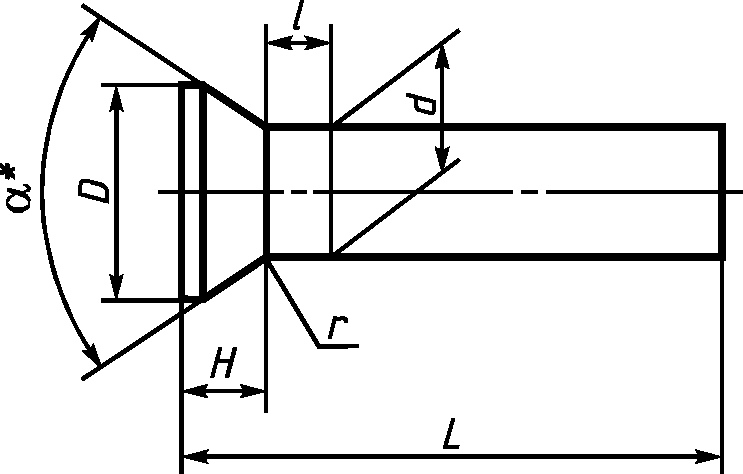
МКС 21.060.40

**Дата введения 01.01.81**

Настоящий стандарт распространяется на заклепки с потайной головкой общемашинострои-  
тельного применения с диаметром стержня от 1 до 36 мм классов точности В и С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1020—78.

Заклепки с потайной головкой должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 10304 и требо-  
ваниям, изложенным в соответствующих разделах настоящего стандарта.

1. **РАЗМЕРЫ**
   1. Размеры заклепок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.

\* Размер для справок.

Т аблица 1  
мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Диаметр стержня d | 1 | 1,2 | (1,4) | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 |
| Диаметр головки D | 1,9 | 2,3 | 2,7 | 2,9 | 3,9 | 4,5 | 5,2 | 7,0 | 8,8 |
| Высота головки Н | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,7 | 1,0 | 1Д | 1,2 | 1,6 | 2,0 |
| Угол а | 90° | | | | | | | | |
| Радиус под головкой, г, не более | 0,1 | | | | | | | 0,2 | |
| Расстояние от основания го- ловки до места измерения диа- метра / | 1,5 | | | | | 3 | | | 4 |

**Издание официальное  
★**

**Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1980  
© ИПК Издательство стандартов, 2004

мм

*Продолжение табл. 1*

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Диаметр стержня d | 6 | 8 | 10 | 12 | (14) | 16 | 20 | 24 | 30 | 36 |
| Диаметр головки D | 10,3 | 13,9 | 17 | 20 | 24 | | 30 | 36 | 41 | 49 |
| Высота головки Н | 2,4 | 3,2 | 4,8 | 5,6 | 6,8 | 7,2 | 9 | 11 | 14 | 16 |
| Угол а | 90° | | 75° | | | 60° | | | 45° | |
| Радиус под головкой, г, не более | 0,25 | | 0,3 | 0,4 | | 0,5 | | 0,6 | | 0,8 |
| Расстояние от основания го- ловки до места измерения диа- метра / | 4 | | 6 | | | | 8 | | 10 | |

П римечание. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Таблица 2  
мм

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Диаметр стержня d | Длина L | Диаметр стержня d | Длина L |
| 1,0 | 2-8 | 8 | 9-60 |
| 1,2 | 3-10 | 10 | 16-75 |
| (1,4) | 3-12 | 12 | 18-85 |
| 1,6 | 3-12 | (14) | 22-100 |
| 2,0 | 3-16 | 16 | 24-100 |
| 2,5 | 4-20 | 20 | 38-150 |
| 3,0 | 4-40 | 24 | 40-180 |
| 4,0 | 5-50 | 30 | 52-180 |
| 5,0 | 8-60 | 36 | 60-180 |
| 6,0 | 8-60 |  |  |

* 1. Длина заклепок должна выбираться из следующего ряда: 2, 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 мм.

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

*Заклепка 8х 20.00 ГОСТ 10300—80*

1. 1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**
   1. Теоретическая масса заклепок указана в приложении.
2. **ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**
   1. Предельные отклонения высоты головки для размеров Н < 1 мм — плюс 0,28, минус 0,16 мм;  
      для Н= 1 мм — ±0,28 мм.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ММ | 1 | 1.2 | (1.4) | 1.6 | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 |  |
| 2 | 0,016 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 0,022 | 0,033 | 0,055 | 0,058 | 0,104 |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 0,028 | 0,042 | 0,067 | 0,074 | 0,129 | 0,195 | 0,281 |  |  |  |  |
| 5 | 0,034 | 0,051 | 0,079 | 0,090 | 0,154 | 0,233 | 0,336 | 0,635 |  |  |  |
| 6 | 0,040 | 0,060 | 0,091 | 0,106 | 0,178 | 0,272 | 0,392 | 0,733 |  |  |  |
| 7 | 0,047 | 0,069 | 0,103 | 0,121 | 0,203 | 0,310 | 0,447 | 0,832 |  |  |  |
| 8 | 0,053 | 0,078 | 0,115 | 0,137 | 0,228 | 0,349 | 0,503 | 0,931 | 1,522 | 2,235 |  |
| 9 |  | 0,087 | 0,127 | 0,153 | 0,252 | 0,387 | 0,558 | 1,029 | 1,677 | 2,457 |  |
| 10 |  | 0,095 | 0,140 | 0,169 | 0,277 | 0,426 | 0,614 | 1,128 | 1,831 | 2,679 |  |
| 12 |  |  | 0,164 | 0,200 | 0,326 | 0,503 | 0,724 | 1,325 | 2,139 | 3,123 |  |
| 14 |  |  |  |  | 0,376 | 0,580 | 0,835 | 1,522 | 2,447 | 3,563 |  |
| 16 |  |  |  |  | 0,425 | 0,657 | 0,946 | 1,719 | 2,755 | 4,007 |  |
| 18 |  |  |  |  |  | 0,734 | 1,057 | 1,917 | 3,064 | 4,451 |  |
| 20 |  |  |  |  |  | 0,811 | 1,168 | 2,114 | 3,372 | 4,895 |  |
| 22 |  |  |  |  |  |  | 1,279 | 2,311 | 3,680 | 5,309 |  |
| 24 |  |  |  |  |  |  | 1,390 | 2,509 | 3,989 | 5,783 |  |
| 26 |  |  |  |  |  |  | 1,501 | 2,706 | 4,297 | 6,227 |  |
| 28 |  |  |  |  |  |  | 1,612 | 2,903 | 4,605 | 6,671 |  |
| 30 |  |  |  |  |  |  | 1,723 | 3,100 | 4,913 | 7,115 |  |
| 32 |  |  |  |  |  |  | 1,834 | 3,294 | 5,222 | 7,559 |  |
| 34 |  |  |  |  |  |  | 1,945 | 3,495 | 5,530 | 8,002 |  |
| 36 |  |  |  |  |  |  | 2,056 | 3,692 | 5,838 | 8,446 |  |
| 38 |  |  |  |  |  |  | 2,167 | 3,890 | 6,146 | 8,890 |  |
| 40 |  |  |  |  |  |  | 2,278 | 4,087 | 6,455 | 9,334 |  |
| 42 |  |  |  |  |  |  |  | 4,284 | 6,763 | 9,778 |  |
| 45 |  |  |  |  |  |  |  | 4,580 | 7,225 | 10,444 |  |
| 48 |  |  |  |  |  |  |  | 4,876 | 7,688 | 11,110 |  |
| 50 |  |  |  |  |  |  |  | 5,073 | 7,996 | 11,554 |  |
| 52 |  |  |  |  |  |  |  |  | 8,304 | 11,998 |  |
| 55 |  |  |  |  |  |  |  |  | 8,767 | 12,663 |  |
| 58 |  |  |  |  |  |  |  |  | 9,229 | 13,329 |  |
| 60 |  |  |  |  |  |  |  |  | 9,537 | 13,773 |  |
| 65 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 70 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**Масса стальных**

**Длина** L,

**Теоретическая масса 1000 пгг. заклепок, кг,**

*ПРИЛОЖЕНИЕ*

*Справочное*

**заклепок**

**при номинальном диаметре стержня** d, **мм**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 8 | 10 | 12 | (14) | 16 | 20 | 24 | 30 | 36 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 4,689 |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 5,083 |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 5,873 |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 6,656 |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 7,445 | 13,41 |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 8,234 | 14,64 | 19,93 |  |  |  |  |  |  |
|  | 9,023 | 15,88 | 21,70 |  |  |  |  |  |  |
|  | 9,812 | 17,11 | 23,48 | 33,67 |  |  |  |  |  |
|  | 10,603 | 18,34 | 25,26 | 36,09 | 44,36 |  |  |  |  |
|  | 11,391 | 19,58 | 27,03 | 38,51 | 47,52 |  |  |  |  |
|  | 12,180 | 20,81 | 28,81 | 40,93 | 50,68 |  |  |  |  |
|  | 12,969 | 22,04 | 30,58 | 43,34 | 53,83 |  |  |  |  |
|  | 13,758 | 23,28 | 32,36 | 45,76 | 56,99 |  |  |  |  |
|  | 14,547 | 24,51 | 34,13 | 48,18 | 60,15 |  |  |  |  |
|  | 15,337 | 25,74 | 35,91 | 50,59 | 63,30 |  |  |  |  |
|  | 16,126 | 26,97 | 37,68 | 53,01 | 66,46 | 106,4 |  |  |  |
|  | 16,915 | 28,21 | 39,46 | 55,43 | 69,62 | 111,4 | 164,4 |  |  |
|  | 17,704 | 29,44 | 41,24 | 57,84 | 72,77 | 116,3 | 171,5 |  |  |
|  | 18,888 | 31,29 | 43,90 | 61,47 | 77,51 | 123,7 | 182,2 |  |  |
|  | 20,072 | 33,14 | 46,56 | 65,09 | 82,24 | 131,1 | 192,8 |  |  |
|  | 20,861 | 34,37 | 48,34 | 67,51 | 85,40 | 136,0 | 199,9 |  |  |
|  | 21,650 | 35,61 | 50,11 | 69,93 | 88,56 | 140,9 | 207,0 | 319,8 |  |
|  | 22,834 | 37,46 | 52,78 | 73,55 | 93,29 | 148,3 | 217,7 | 336,4 |  |
|  | 24,017 | 39,31 | 55,44 | 77,18 | 98,03 | 155,7 | 228,3 | 353,0 |  |
|  | 24,806 | 40,54 | 57,22 | 79,60 | 101,18 | 160,7 | 235,4 | 364,1 | 529,9 |
|  |  | 43,62 | 61,66 | 85,64 | 109,07 | 173,0 | 253,2 | 391,9 | 569,9 |
|  |  | 46,70 | 66,09 | 91,68 | 116,97 | 185,3 | 270,9 | 419,6 | 609,8 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Длина L,  ММ | Теоретическая масса 1000 пгг. заклепок, кг, | | | | | | | | | | |
| 1 | 1.2 | (1.4) | 1.6 | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 |  |
| 75 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 80 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 85 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 90 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 95 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 100 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 110 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 120 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 130 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 140 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 150 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 160 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 170 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 180 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Примечание. Для определения массы заклепок, изготовляемых из других материалов, значения  
1,080 — для латуни, 1,134 — для меди.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

*Продолжение*

**при номинальном диаметре стержня** d, **мм**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 8 | 10 | 12 | (14) | 16 | 20 | 24 | 30 | 36 |
|  |  | 49,79 | 70,53 | 97,72 | 124,85 | 197,7 | 288,7 | 447,4 | 649,8 |
|  |  |  | 74,97 | 103,80 | 132,75 | 210,0 | 306,5 | 475,1 | 689,7 |
|  |  |  | 79,41 | 109,80 | 140,64 | 222,3 | 324,2 | 502,9 | 729,7 |
|  |  |  |  | 115,80 | 148,53 | 234,7 | 341,9 | 530,6 | 769,9 |
|  |  |  |  | 121,90 | 156,42 | 247,0 | 359,6 | 558,4 | 809,6 |
|  |  |  |  | 127,90 | 164,32 | 259,3 | 377,5 | 586,1 | 849,5 |
|  |  |  |  |  |  | 284,0 | 413,0 | 641,6 | 929,4 |
|  |  |  |  |  |  | 308,6 | 448,5 | 697,1 | 1009,3 |
|  |  |  |  |  |  | 333,3 | 484,0 | 752,6 | 1089,2 |
|  |  |  |  |  |  | 358,0 | 519,5 | 808,0 | 1179,1 |
|  |  |  |  |  |  | 382,6 | 555,0 | 863,5 | 1249,0 |
|  |  |  |  |  |  |  | 590,6 | 919,0 | 1328,9 |
|  |  |  |  |  |  |  | 626,1 | 974,5 | 1408,8 |
|  |  |  |  |  |  |  | 661,6 | 1030,0 | 1488,8 |

массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициенты; 0,356 — для алюминиевого сплава,

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышлен-  
   ности СССР**
2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по  
   стандартам от 06.05.80 № 2009**
3. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1020—78**
4. **ВЗАМЕН ГОСТ 10300-68**
5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

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

1. **Проверен в 1985 г. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного  
   совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**
2. **ИЗДАНИЕ (ноябрь 2004 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1985 г., июне 1990 г.  
   (ИУС 7-85, 10-90)**

**Редактор** Р.Г. Говердовская  
**Технический редактор** В.Н. Прусакова  
**Корректор** М.В. Бучная  
**Компьютерная верстка** И.А. Налейкиной

**Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 10.11.2004. Подписано в печать 06.12.2004. Уел. печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,55.**

**Тираж 284 экз. С 4582. Зак. 1103.**

**ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
http://www.standards.ru e-mail: mfo@standards.ru  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ**

**Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.**

**Плр № 080102**