**ГОСТ 10303-80**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

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

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**Издание официальное**

**БЗ 5-2004**

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

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

**ГОСТ**

**10303-80**

**Технические условия**

Flat-head rivets classes В and С  
Specifications

МКС 21.060.40

**Дата введения 01.01.81**

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

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

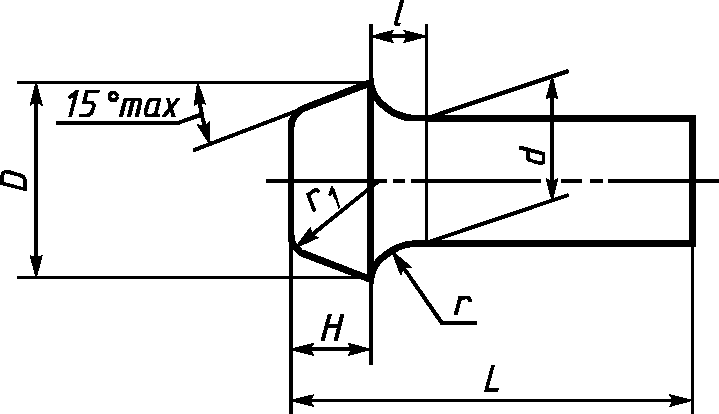
1. **РАЗМЕРЫ**
   1. Размеры заклепок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.

Таблица 1  
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 Н | 1 | 1,2 | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 15 | 18 |
| Радиус под головкой г, не более | 0,2 | | | 0,4 | | 0,5 | | 0,6 | 0,8 | 1,0 | | 1,2 | | 1,6 |
| Радиус округления головки п 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 измерения диаметра 1 | 3 | | | | 4 | | | 6 | | | 8 | | 10 | |

**Издание официальное Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1980  
© ИПК Издательство стандартов, 2004

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 |
| 4,0 | 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. Длина заклепок должна выбираться из следующего ряда: 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 плоской головкой класса  
точности В диаметром d = 8 мм, длиной L = 20 мм, из материала группы 00, без покрытия:

*Заклепка 8х 20.00 ГОСТ 10303—80*

1. 1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**
   1. Теоретическая масса заклепок указана в приложении.
2. **ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**
   1. Предельные отклонения высоты головки Н= 1 мм — ± 0,28 м.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*

*Справочное*

**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 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 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 | 35,55 | 66,71 |  |  |  |  |
| 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 |  |  |  |  |

*Продолжение*

Теоретическая масса 1000 пгг. заклепок, кг, при номинальном диаметре стержня, d, мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| L, мм | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 24 | 30 | 36 |
| 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 |
| 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, 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.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**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 № 2010**
3. **ВЗАМЕН ГОСТ 10303-68**
4. **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 (НУС 11-12—94)**
2. **ИЗДАНИЕ (ноябрь 2004 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1990 г. (НУС 10—90)**

Редактор Р.Г. Говердовская  
Технический редактор О.Н. Власова  
Корректор М.И Першина  
Компьютерная верстка С. В. Рябовой

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 10.11.2004. Подписано в печать 03.12.2004. Усл.печл. 0,93. Уч.-изд.л. 0,40.

Тираж 284 экз. С 4544. Зак. 1099.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”, 105062 Москва, Лялин пер., 6.

Плр № 080102