**ГОСТ 10301-80**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

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

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**Издание официальное**

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

**БЗ 5-2004**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

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

**Технические условия**

**ГОСТ**

**10301-80**

Round-top countersunk-head rivets classes В and С.  
Specifications

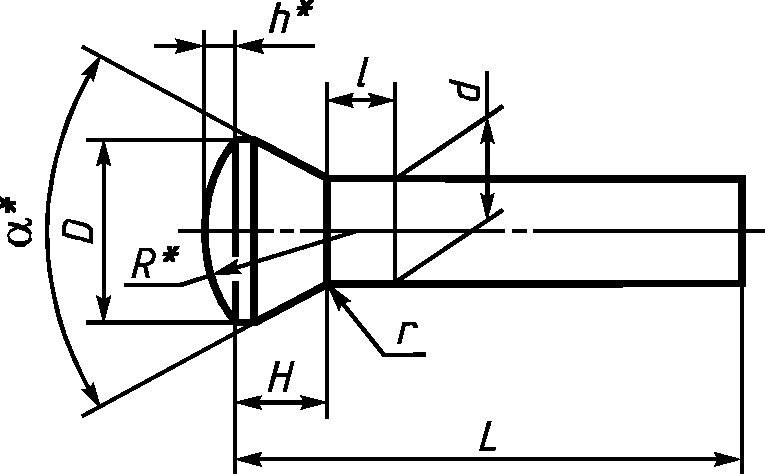
МКС 21.060.40

**Дата введения 01.01.81**

Настоящий стандарт распространяется на заклепки с полупотайной головкой общемашино-  
строительного применения с диаметром стержня от 2 до 36 мм классов точности В и С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1022—78.

Заклепки с полупотайной головкой должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 10304 и  
требованиям, изложенным в соответствующих разделах настоящего стандарта.

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

\* Размеры для справок.

**Перепечатка воспрещена**

**Издание официальное  
★**

© Издательство стандартов, 1980  
© ИПК Издательство стандартов, 2004

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Диаметр стержня d | 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 24 | 30 | 36 |
| Диаметр головки D | 6 | 7 | 8 | 10,5 | 13 | 11 | 15 | 17 | 20 | 24 | 30 | 36 | 41 | 49 |
| Высота головки Н | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 4,0 | 4,8 | 5,6 | 7,2 | 9 | 11 | 14 | 16 |
| Высота сферы h | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,3 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 9 |
| Угол а | 120° | | | | | 90° | | 75° | | 60° | | | 45° | |
| Радиус под голов- кой г, не более | од | | | 0,2 | | 0,25 | | 0,3 | 0,4 | 0,5 | | 0,6 | | 0,8 |
| Радиус сферы го- ловки R | 9,3 | 9,1 | 10,4 | 14,3 | 16,9 | 10,8 | 15,1 | 15,7 | 18,2 | 20 | 25 | 30 | 33,5 | 37,9 |
| Расстояние от осно- вания головки до места измерения диаметра 1 | 1,5 | 3 | | | 4 | | | 6 | | | 8 | | 10 | |

Таблица 1  
мм

Таблица 2  
мм

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Диаметр стержня d | Длина L | Диаметр стержня d | Длина L |
| 2,0 | 3-16 | 10 | 16-75 |
| 2,5 | 3-18 | 12 | 18-100 |
| 3,0 | 4-26 | 16 | 26-100 |
| 4,0 | 5-36 | 20 | 30-150 |
| 5,0 | 8-48 | 24 | 45-210 |
| 6,0 | 10-50 | 30 | 48-180 |
| 8,0 | 14-50 | 36 | 58-180 |

* 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, 52, 55, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100,  
     110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 210 мм.

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

*Заклепка 8х 20.00 ГОСТ 10301—80*

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

* 1. Теоретическая масса заклепок указана в справочном приложении.

1. **ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

по ±

**2**.**1**.

**IT 15**

Предельные отклонения высоты сферы h размеров от 0,5 до 1 мм — по +IT13; свыше 1 мм —

*ПРИЛОЖЕНИЕ*

*Справочное*

**Масса стальных заклепок**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Длина  L,  ММ | Теоретическая масса 1000 пгг. заклепок, кг, при номинальном диаметре стержня d, мм | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 2,5 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 24 | 30 | 36 |
| 3 | 0,226 | 0,372 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 0,251 | 0,411 | 0,602 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 0,276 | 0,449 | 0,657 | 1,324 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6 | 0,300 | 0,488 | 0,713 | 1,423 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 0,325 | 0,526 | 0,768 | 1,522 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 0,350 | 0,565 | 0,824 | 1,620 | 2,845 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 9 | 0,374 | 0,603 | 0,879 | 1,719 | 2,999 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | 0,399 | 0,642 | 0,935 | 1,817 | 3,153 | 3,489 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 | 0,449 | 0,719 | 1,046 | 2,015 | 3,461 | 3,932 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 | 0,492 | 0,796 | 1,157 | 2,212 | 3,769 | 4,376 | 8,70 |  |  |  |  |  |  |  |
| 16 | 0,547 | 0,873 | 1,268 | 2,409 | 4,078 | 4,820 | 9,49 | 13,65 |  |  |  |  |  |  |
| 18 |  | 0,950 | 1,379 | 2,606 | 4,386 | 5,264 | 10,27 | 14,88 | 23,72 |  |  |  |  |  |
| 20 |  |  | 1,490 | 2,804 | 4,694 | 5,708 | 11,06 | 16,12 | 25,49 |  |  |  |  |  |
| 22 |  |  | 1,601 | 3,001 | 5,002 | 6,152 | 11,85 | 17,35 | 27,27 |  |  |  |  |  |
| 24 |  |  | 1,712 | 3,198 | 5,312 | 6,596 | 12,64 | 18,58 | 29,04 |  |  |  |  |  |
| 26 |  |  | 1,823 | 3,396 | 5,619 | 7,040 | 13,43 | 19,81 | 30,82 | 54,84 |  |  |  |  |
| 28 |  |  |  | 3,593 | 5,927 | 7,484 | 14,21 | 21,05 | 32,60 | 57,99 |  |  |  |  |
| 30 |  |  |  | 3,790 | 6,236 | 7,928 | 15,61 | 22,28 | 34,37 | 61,15 | 100,9 |  |  |  |
| 32 |  |  |  | 3,988 | 6,544 | 8,372 | 15,80 | 23,51 | 36,15 | 63,31 | 105,9 |  |  |  |
| 34 |  |  |  | 4,185 | 6,852 | 8,815 | 16,59 | 24,75 | 37,92 | 67,47 | 110,8 |  |  |  |
| 36 |  |  |  | 4,382 | 7,162 | 9,259 | 17,38 | 25,98 | 39,70 | 70,62 | 115,8 |  |  |  |
| 38 |  |  |  |  | 7,469 | 9,703 | 18,17 | 27,21 | 41,47 | 73,78 | 120,7 |  |  |  |
| 40 |  |  |  |  | 7,777 | 10,150 | 18,95 | 28,45 | 43,25 | 76,94 | 125,6 |  |  |  |
| 42 |  |  |  |  | 8,085 | 10,591 | 19,74 | 29,68 | 45,02 | 80,09 | 130,6 |  |  |  |
| 45 |  |  |  |  | 8,547 | 11,267 | 20,93 | 31,53 | 47,69 | 84,83 | 137,9 | 206,9 |  |  |
| 48 |  |  |  |  | 9,010 | 11,923 | 22,21 | 33,38 | 50,35 | 89,56 | 145,4 | 217,5 | 335,0 |  |
| 50 |  |  |  |  |  | 12,370 | 22,90 | 34,61 | 52,13 | 92,72 | 150,3 | 224,6 | 346,1 |  |
| 52 |  |  |  |  |  |  |  | 35,84 | 53,90 | 95,88 | 155,2 | 231,7 | 357,2 |  |
| 55 |  |  |  |  |  |  |  | 37,69 | 56,57 | 100,61 | 162,6 | 242,4 | 373,8 |  |
| 58 |  |  |  |  |  |  |  | 39,54 | 59,23 | 105,35 | 170,0 | 253,0 | 390,5 | 583,1 |
| 60 |  |  |  |  |  |  |  | 40,78 | 61,01 | 108,50 | 175,0 | 260,1 | 401,6 | 599,0 |
| 65 |  |  |  |  |  |  |  | 43,86 | 65,44 | 116,39 | 187,3 | 277,9 | 429,3 | 639,0 |
| 70 |  |  |  |  |  |  |  | 46,94 | 69,88 | 124,29 | 199,6 | 295,6 | 457,1 | 678,9 |

*Продолжение*

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 75 |  |  |  |  |  |  |  | 50,03 | 74,32 | 132,18 | 211,9 | 313,4 | 484,8 | 718,9 |
| 80 |  |  |  |  |  |  |  |  | 78,76 | 140,07 | 224,3 | 331,2 | 512,5 | 758,8 |
| 85 |  |  |  |  |  |  |  |  | 83,20 | 147,93 | 236,6 | 348,9 | 540,3 | 798,8 |
| 90 |  |  |  |  |  |  |  |  | 87,64 | 155,85 | 248,9 | 366,7 | 568,0 | 838,7 |
| 95 |  |  |  |  |  |  |  |  | 92,08 | 163,74 | 261,3 | 384,4 | 595,8 | 878,7 |
| 100 |  |  |  |  |  |  |  |  | 96,52 | 171,64 | 273,6 | 402,2 | 623,5 | 918,7 |
| 110 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 298,3 | 437,7 | 679,0 | 998,6 |
| 120 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 322,9 | 473,2 | 734,5 | 1078,5 |
| 130 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 347,6 | 508,7 | 790,0 | 1158,4 |
| 140 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 372,2 | 544,2 | 845,5 | 1238,3 |
| 150 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 396,9 | 579,7 | 901,0 | 1318,2 |
| 160 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 615,3 | 956,5 | 1398,1 |
| 170 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 650,8 | 1011,9 | 1478,0 |
| 180 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 686,3 | 1067,4 | 1557,9 |
| 190 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 721,8 |  |  |
| 200 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 757,3 |  |  |
| 210 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 792,8 |  |  |

Примечание. Для определения массы заклепок, изготовляемых из других материалов, значения  
массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициенты: 0,356 — для алюминиевого сплава,  
1,08 — 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 № 2009**
3. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1022—78**
4. **ВЗАМЕН ГОСТ 10301-68**
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 Изменением № 1, утвержденным в июне 1990 г. (ИУС 10—90)**

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

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

Тираж 284 экз. С 4547. Зак. 1094.

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