НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСТ 10302—80

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ЗАКЛЕПКИ С ПОЛУКРУГЛОЙ НИЗКОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 11—2003

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 621.884.091.3:006.354 Группа Г34

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ЗАКЛЕПКИ С ПОЛУКРУГЛОЙ НИЗКОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С

Технические условия

Brazier-head rivets classes B and C.
Specifications

ГОСТ 10302—80

МКС 21.060.40

Дата введения 01.01.81

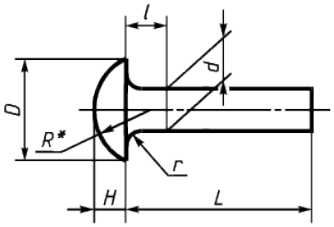
Настоящий стандарт распространяется на заклепки с полукруглой низкой головкой общемашиностроительного применения с диаметром стержня от 2 до 10 мм классов точности В и С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1023—78.

Заклепки с полукруглой низкой головкой должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 10304 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.

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

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	3—10	5	8—50
2,5	4—18	6	8—50
3,0	4—38	8	10—50
4,0	6—50	10	16—50

1.2. 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 *В* диаметром стержня d=8 мм, длиной L=20 мм, из материала группы 00, без покрытия:

Заклепка 8×20.00 ГОСТ 10302—80

1.1, 1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3. Теоретическая масса заклепок указана в 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 — ±0,28 мм.