ЗАКЛЕПКИ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАКЛЕПКИ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ КЛАССОВ ТОЧНОСТИ В и С

Технические условия

ГОСТ 10299—80

Button-head rivets classes B and C. Specifications

MKC 21.060.40

Дата введения 01.01.81

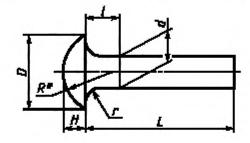
Настоящий стандарт распространяется на заклепки с полукруглой головкой общемашиностроительного применения с диаметром стержня от 1 до 36 мм классов точности В и С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1019-78.

Заклепки с полукруглой 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

MM

Диаметр стержня d	- 1	1,2	(1,4)	1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10
Диаметр головки D	1,8	2,1	2,5	2.9	3,5	4,4	5,3	6,3	7,1	8,8	11	14	16
Высота головки Н	0,6	0,7	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	3,0	3,6	4,8	6,0
Радиус под головкой r , не более				0,2					0,4		0	,5	0,6
Радиус сферы голов- ки R	1	1,2	1,4	1,6	1,9	2,4	2,9	3,4	3,8	4,7	6	7,5	8,3
Расстояние от основа- ния головки до места из- мерения диаметра /			1,5					3			4		6

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1980 © ИПК Издательство стандартов, 2004

Продолжение табл. І

MM

Диаметр стержня d	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	30	36
Диаметр головки D	19	22	25	27	30	35	37	45	55
Высота головки Н	7,2	8,4	9,5	11	12	13	16	20	24
Радиус под головкой г, не более	0	8,		1	.0		1	,2	1,6
Радиус сферы голов- ки R	9,8	11,4	13	13,8	15,4	18,3	18,7	22,7	27,8
Расстояние от основа- ния головки до места из- мерения диаметра I		6				8		1	0

Приме чание. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Таблица 2

мм

Диаметр стержня d	Длина <i>L</i>	Диаметр стержня d	Длина <i>L</i>
1,0	2-8	8,0	9-70
1,2	2-10	10	14-100
(1,4)	3-12	12	18-110
1,6	3-12	(14)	20-140
2,0	3-16	16	20-140
2,5	3-20	(18)	28-140
3,0	4-40	20	34-160
(3,5)	5-40	(22)	38-170
4,0	5-50	24	40-180
5,0	7-60	30	55-180
6.0	760	36	55-180

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. 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 полукруглой головкой класса точности В диаметром стержия d=8 мм, длиной L=20 мм, из материала группы 00, без покрытия:

Заклепка 8 × 20.00 ГОСТ 10299--80

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.3. Теоретическая масса заклепок указана в справочном приложении.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Предельные отклонения высоты головки для размеров $H \le 1$ мм — плюс 0,28, минус 0,16 мм; для H = 1 мм — $\pm 0,28$ мм.

Масса стальных

	1000 шт. з							1		-	лина ., мм
6	5	4	(3,5)	3	2,5	2	1,6	(1,4)	1,2	1	
	9 - 1	7 - 2							0,029	0,019	2
					0,218	0,127	0,077	0,054	0,038	0,025	3
			1	0,401	0,257	0,151	0,093	0.066	0,047	0,031	4
		0,924	0,670	0,457	0,295	0,176	0,109	0,078	0,056	0,038	5
-	1	1,023	0,746	0,512	0,334	0,201	0,125	0,090	0,064	0,044	6
3,084	1,906	1,121	0,821	0,568	0,372	0,225	0,140	0,102	0,073	0.050	7
3,306	2,060	1,220	0,896	0,623	0,411	0,251	0,156	0,114	0,082	0,056	8
3,528	2,214	1,319	0,972	0,679	0,449	0,275	0,172	0,126	0,091		9
3,751	2,368	1,417	1,048	0,734	0,488	0,299	0,188	0,138	0,100		10
4,194	2,676	1,615	1,199	0,845	0,565	0,349	0,219	0,163			12
4,638	2,985	1,812	1,350	0,956	0,642	0,398					14
5,082	3,293	2,009	1,501	1,067	0,737	0,447			4		16
5,526	3,601	2,207	1,652	1,178	0,796						18
5,970	3,909	2,404	1,803	1,289	0,873						20
6,414	4,218	2,601	1,954	1,400							22
6,858	4,526	2,798	2,105	1,511		(-	24
7,302	4,834	2,996	2,256	1,622							26
7,746	5,142	3,193	2,407	1,733							28
8,190	5,451	3,390	2,558	1,844							30
8,633	5,759	3,588	2,709	1,955	1						32
9,077	6,067	3,785	2,860	2,065						1 = 1	34
9,521	6,375	3,982	3,011	2,177	1	45		V		LET TO	36
9,965	6,684	4,179	3,162	2,288	1				ŢŢ		38
10,40	6,992	4,377	3,313	2,399	1					T	40
10,85	7,300	4,574				1 = -1				1	42
11,52	7,763	4,870									45
12,19	8,225	5,166									48
12,63	8,533	5,363							je il		50
13,07	8,842								(p o)		52
13,74	9,304				1						55
14.40	9,766		-								58
14.85	10,075		1 = 1	1 = - :	2 2 2 1	7					60
											65

ПРИЛОЖЕНИЕ Справочное

заклепок

8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	30	36
6,902			A	[1, 19				1 1		
7,296				(<u> </u>						
8,085				ŎŒ ≡Î						
8,874	14,23			(± -5)			7			
9,663	15,47									
10,452	16,70	25,50		(1						
11,242	17,93	27,28	39,11	53,33						
12,203	19,17	29,05	41,53	56,49		7		1-1		
12,820	20,40	30,83	43,94	59,65						
13,609	21.63	32,61	46,36	62,80						
14,398	22,87	34,38	48,78	65,96	86,07					
15,187	24,10	36,16	51,19	69,12	90,07					
15,977	25,33	37,93	53,61	72,27	94,06					
16,766	26,56	39,71	56,03	75,43	98,06	124,2				
17,555	27,80	41,48	58,44	78,59	102,10	129,1	1 - 1		15	
18,344	29,03	43,26	60,86	81,74	106,04	134,0	171,4			
19,13	30,26	45,03	63,28	84,90	110	139,0	177,3	226,2		
19,92	31,50	46,81	65,69	88,06	114	143,9	192,3	233,3		
21,11	33,35	49,47	69,32	92,80	120	151,3	201,2	244,0		
22,29	35,20	52,14	72,95	97,53	126	158,7	207,2	254,6		
23,08	36,43	53,91	75,36	100,70	130	163,6	213,1	261,8		
23,87	37,66	55,69	77,78	103,80	134	168,6	222,1	268,9		
25,05	39,51	58,35	81,40	108,60	140	176,0	231,1	279,5	462,7	719,
26,24	41,36	61,02	85,03	113,30	146	183,3	237,0	290,6	481,5	743,
27,03	42,59	62,79	87,45	116,50	150	188,3	251,9	297,3	490,5	759,
29,00	45,68	67,23	93,49	124,40	160	200,6	266,9	315,0	518,2	799,
30,97	48,76	71,67	99,53	132,20	170	213,0	281,8	332,8	546,0	839,

С. 5 ГОСТ 10299-80

Дания		7 - 7 - 5					T	еоретическ	ая масса I	000 шт. за	клепок, я
L, MM	1	1,2	(1,4)	1.6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6
75											
80											
85				11, 12					1 - 1		
90										1	
95											
100										1.0	
110								T			
120									100		
130											
140								12 20			
150											
160											
170											
180	1	4				1		17.			

 Π р и м е ч а н и е. Для определения массы заклепок, изготовляемых из других материалов, значения $1{,}080-$ для латуни; $1{,}134-$ для меди.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

ГОСТ 10299-80 С. 6

Продолжение

8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	30	36
	51,84	76,11	105,60	140,10	180	225,3	296,7	350,5	573,7	879,5
	54,93	80,55	111,60	148,00	190	237,6	311,6	368,3	601,5	919,6
	58,01	84,99	117,70	155,90	200	250,0	326,5	386,0	629,2	959,4
	61,09	89,43	123,70	163,80	210	262,3	341,5	403,8	657,0	999,4
	64,17	93,86	129,70	171,70	220	274,6	356.4	421,6	684,7	1039,
	.67,25	98.30	135,80	179,60	230	287,0	286,2	439,3	712,4	1079,
		107,20	147,90	195,40	250	311,6	416,1	474,8	769,9	1159,
		400	160,0	211,20	270	336,3	445,9	510,3	823,4	1239,
			172,00	226,90	290	360,9	475,7	545,8	878,9	1319,
			184,10	242,74	310	385,6	505,6	581,4	934,4	1398,
						410,2	535,6	616,9	989,9	1478,
			[att	[X E		434,9	565,3	652,4	1045,4	1558,
							595,1	687.9	1100,9	1638,
								723,4	1156.3	1718.

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

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
- УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.05.80 № 2009
- 3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1019-78
- B3AMEH ΓΟCT 10299—68
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

- Проверен в 1985 г. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)
- 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.И. Першина Компьютерная верстка И.А. Налейкиной

Изл. лиц. № 02354 от 14.07,2000. Сдано в набор 10.11.2004. Подписано в печать 30.11.2004. Усл. печ.л. 0.93. Уч.-изд.л. 0.70. Тираж 284 экз. С 4531. Зак. 1084.