

Внес. поправка (иис в-87) 10299-80



Изм. 1, 2
10300-80
Изм. 1, 2
10301-80
Изм. 1
10302-80 Изм
10303-80 Изм 1
10304-80
Изм. 1, 2, 3

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

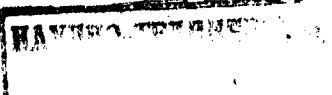
ЗАКЛЕПКИ

- ГОСТ 10299-80 (СТ СЭВ 1019-78),
- ГОСТ 10300-80 (СТ СЭВ 1020-78),
- ГОСТ 10301-80 (СТ СЭВ 1022-78),
- ГОСТ 10302-80 (СТ СЭВ 1023-78),
- ГОСТ 10303-80,
- ГОСТ 10304-80 (СТ СЭВ 1329-78)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



Цена 10 коп.

К

к сб. «Заклепки». ГОСТ 10299—80 (СТ СЭВ 1019—78), ГОСТ 10300—80 (СТ СЭВ 1020—78), ГОСТ 10301—80 (СТ СЭВ 1022—78), ГОСТ 10302—80 (СТ СЭВ 1023—78), ГОСТ 10303—80, ГОСТ 10304—80 (СТ СЭВ 1329—78).
(Переиздание, июль 1986 г.)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
ГОСТ 10299—80. Приложение справочное. Таблица «Теоретическая масса 1000 шт. заклепок, кг, при номинальном диаметре стержня d 10 мм»	26,03	29,03

ЗАКЛЕПКИ С ПОЛУКРУГЛОЙ ГОЛОВКОЙ

Технические условия

Button-head rivets. Specifications

ГОСТ

10299—80*

(СТ СЭВ 1019—78)

Взамен

ГОСТ 10299—68

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 6 мая 1980 г. № 2009 срок введения установлен

с 01.01.81

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 23.04.85 № 1138 срок действия продлен

до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

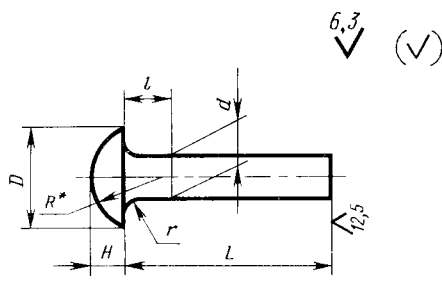
Настоящий стандарт распространяется на заклепки с полукруглой головкой общемашиностроительного применения с диаметром стержня от 1 до 36 мм классов точности В и С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1019—78.

Заклепки с полукруглой головкой должны удовлетворять всем требованиям ГОСТ 10304—80 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.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (Июль 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1985 г. (ИУС 7—85).

© Издательство стандартов, 1987



1.2. Параметр шероховатости всех поверхностей заклепок класса точности С— $Ra \leq 50$ мкм.

Таблица 1

мм													
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 H	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 головки 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 основания головки до места замера диаметра l	1,5				3				4		6		

Продолжение табл. 1

мм									
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 H	7,2	8,4	9,5	11	12	13	16	20	24
Радиус под головкой r , не более	0,8		1,0				1,2		1,6
Радиус сферы головки R	9,8	11,4	13	13,8	15,4	18,3	18,7	22,7	27,8
Расстояние от основания головки до места замера диаметра l	6			8				10	

Примечание. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

мм

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

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 стержня $d=8$ мм, длиной $L=20$ мм, из материала группы 00, без покрытия:

Заклепка 8×20.00 ГОСТ 10299—80

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Теоретическая масса заклепок указана в справочном 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 — $\pm 0,28$ мм.

Масса стальных

Длина L, мм	Теоретическая масса 1000 шт. заклепок, кг,											
	1	1,2	(1,4)	1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	
2	0,019	0,029										
3	0,025	0,038	0,054	0,077	0,127	0,218						
4	0,031	0,047	0,066	0,093	0,151	0,257	0,401					
5	0,038	0,056	0,078	0,109	0,176	0,295	0,457	0,670	0,924			
6	0,044	0,064	0,090	0,125	0,201	0,334	0,512	0,746	1,023			
7	0,050	0,073	0,102	0,140	0,225	0,372	0,568	0,821	1,121	1,906	3,084	
8	0,056	0,082	0,114	0,156	0,251	0,411	0,623	0,896	1,220	2,060	3,306	
9		0,091	0,126	0,172	0,275	0,449	0,679	0,972	1,319	2,214	3,528	
10		0,100	0,138	0,188	0,299	0,488	0,734	1,048	1,417	2,368	3,751	
12			0,163	0,219	0,349	0,565	0,845	1,199	1,615	2,676	4,194	
14					0,398	0,642	0,956	1,350	1,812	2,985	4,638	
16					0,447	0,737	1,067	1,501	2,009	3,293	5,082	
18						0,796	1,178	1,652	2,207	3,601	5,526	
20						0,873	1,289	1,803	2,404	3,909	5,970	
22							1,400	1,954	2,601	4,218	6,414	
24							1,511	2,105	2,798	4,526	6,858	
26							1,622	2,256	2,996	4,834	7,302	
28							1,733	2,407	3,193	5,142	7,746	
30							1,844	2,558	3,390	5,451	8,190	
32							1,955	2,709	3,588	5,759	8,633	
34							1,887	2,860	3,785	6,067	9,077	
36							2,177	3,011	3,982	6,375	9,521	
38							2,288	3,162	4,179	6,684	9,965	
40							2,399	3,313	4,377	6,992	10,40	
42									4,574	7,300	10,85	

Длина L, мм	Теоретическая масса 1000 шт. заклепок, кг.										
	1	1,2	(1,4)	6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6
45									4,870	7,763	11,52
48									5,166	8,225	12,19
50									5,363	8,533	12,63
52										8,842	13,07
55										9,304	13,74
58										9,766	14,40
60										10,075	14,85
65											
70											
75											
80											
85											
90											
95											
100											
110											
120											
130											
140											
150											
160											
170											
180											

Примечание. Для определения массы заклепок, изготавливаемых из дру на коэффициенты: 0,356 — для алюминиевого сплава; 1,080 — для латуни;

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Продолжение

при номинальном диаметре стержня d , мм

8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	30	36
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	719,7
26,24	41,36	61,02	85,03	113,30	146	183,3	237,0	290,6	481,5	743,7
27,03	42,59	62,79	87,45	116,50	150	188,3	251,9	297,3	490,5	759,7
29,00	45,68	67,23	93,49	124,40	160	200,6	266,9	315,0	518,2	799,6
30,97	48,76	71,67	99,53	132,20	170	213,0	281,8	332,8	546,0	839,6
	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	1039,3
	67,25	98,30	135,80	179,60	230	287,0	386,2	439,3	712,4	1079,3
		107,20	147,90	195,40	250	311,6	416,1	474,8	769,9	1159,2
			160,00	211,20	270	336,3	445,9	510,3	823,4	1239,1
			172,00	226,90	290	360,9	475,7	545,8	878,9	1319,0
			184,10	242,74	310	385,6	505,6	581,4	934,4	1398,9
						410,2	535,6	616,9	989,9	1478,8
						434,9	565,3	652,4	1045,4	1558,7
							595,1	687,9	1100,9	1638,6
								723,4	1156,3	1718,5

гих материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены 1,134 — для меди.

Группа Г34

Изменение № 2 ГОСТ 10299—80 Заклепки с полукруглой головкой. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.06.90 № 1793

Дата введения 01.01.91

Наименование стандарта после слова «головкой» дополнить словами: «классов точности В и С»; «classes В and С».

(Продолжение см. с. 128)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10299—80)

Чертеж. Исключить обозначения шероховатости поверхностей.

Таблица 2. Заменить длины: 7—70 на 9—70; 38—180 на 38—170.

Пункт 1.2. Первый абзац исключить.

Приложение. Для $d=3$ заменить массу: 1,887 на 2,065; для $d=8$ исключить массу: 6,112; 6,507; для $d=10$ заменить массу: 26,03 на 29,03.

(ИУС № 10 1990 г.)
