

平锥头半空心铆钉

GB 1013—86

Cone head semi-tubular rivets

代替 GB 1013—76

1 引言

本标准规定了公称直径 $d = 1.4 \sim 10\text{mm}$ 的平锥头半空心铆钉。

2 引用标准

GB 116—86 铆钉技术条件。

3 尺寸

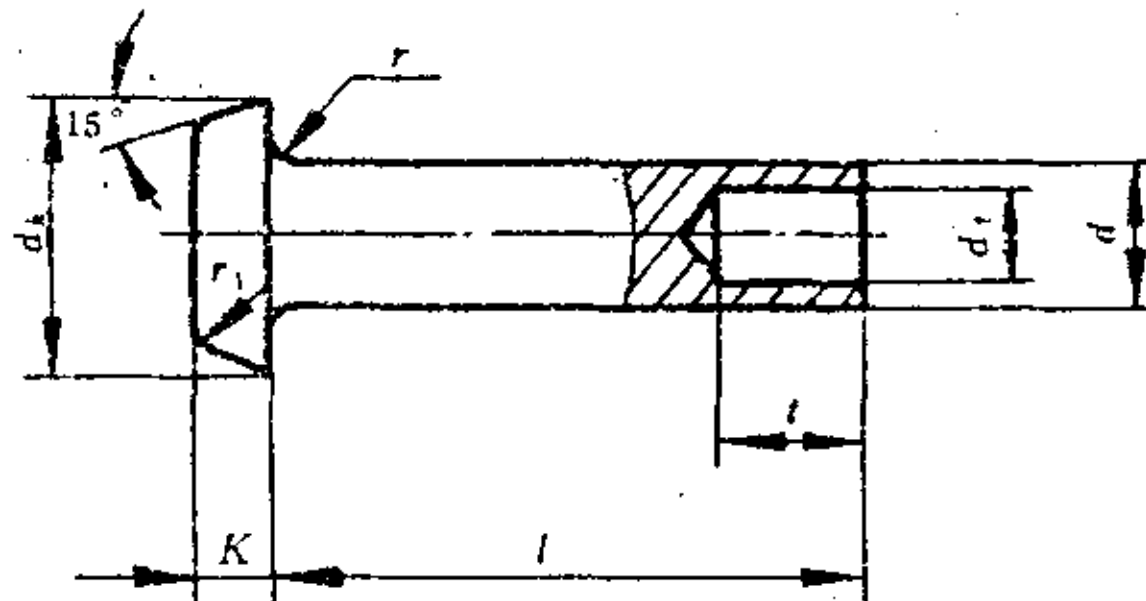


表 1

mm

		公称	1.4	(1.6)	2	2.5	3	(3.5)	4	5	6	8	10
d	max		1.46	1.66	2.06	2.56	3.06	3.58	4.08	5.08	6.08	8.1	10.1
	min		1.34	1.54	1.91	2.44	2.94	3.42	3.92	4.92	5.92	7.9	9.9
d_k	max		2.7	3.2	3.84	4.74	5.64	6.59	7.49	9.29	11.15	14.75	18.35
	min		2.3	2.8	3.36	4.26	5.16	6.01	6.91	8.71	10.45	14.05	17.65
K	max		0.9	0.9	1.2	1.5	1.7	2	2.2	2.7	3.2	4.24	5.24
	min		0.7	0.7	0.8	1.1	1.3	1.6	1.8	2.3	2.8	3.76	4.76
d_t	黑色	max	0.77	0.87	1.12	1.62	2.12	2.32	2.62	3.66	4.66	6.16	7.7
		min	0.65	0.75	0.94	1.44	1.94	2.14	2.44	3.42	4.42	5.92	7.4
	有色	max	0.77	0.87	1.12	1.62	2.12	2.32	2.52	3.46	4.16	4.66	7.7
		min	0.65	0.75	0.94	1.44	1.94	2.14	2.34	3.22	3.92	4.42	7.4
t	max		1.64	1.84	2.24	2.74	3.24	3.79	4.29	5.29	6.29	8.35	10.35
	min		1.16	1.36	1.76	2.26	2.76	3.21	3.71	4.71	5.71	7.65	9.65
r	max		0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
r_t	max		0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	1	1	1	1	1	1

注：① 尽可能不采用括号内的规格。

② d_t 栏内“黑色”适用于由钢材制成的铆钉，“有色”适用于由铝或铜材制成的铆钉。

表 2

mm

<i>l</i>			<i>d</i>										
公称	min	max	1.4	(1.6)	2	2.5	3	(3.5)	4	5	6	8	10
3	2.8	3.2											
4	3.76	4.24											
5	4.76	5.24											
6	5.76	6.24											
7	6.71	7.29											
8	7.71	8.29			近								
10	9.71	10.29				用							
12	11.65	12.35					规						
14	13.63	14.37						格					
16	15.65	16.35							或				
18	17.63	18.37								受			
20	19.63	20.37											
22	21.63	22.37											
24	23.63	24.37											
26	25.58	26.42											
28	27.58	28.42											
30	29.58	30.42											
32	31.5	32.5											
34	33.5	34.5											
36	35.5	36.5											
38	37.5	38.5											
40	39.5	40.5											
42	41.5	42.5											
44	43.5	44.5											
46	45.5	46.5											
48	47.5	48.5											
50	49.5	50.5											

注：尽可能不采用括号内的规格

4 技术条件按 GB 116—86 规定

5 标记

公称直径 $d = 5\text{ mm}$ 、公称长度 $l = 30\text{ mm}$ 、材料为 ML2、不经表面处理的半圆头半空心螺钉
标记示例:

螺钉 GB 1013—86—5×30

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部归口,由机械工业部标准化研究所归口。

本标准由机械工业部标准化研究所负责起草,沈阳标准件工业公司负责归口。