

HB

中华人民共和国航空行业标准

FL 5320

HB 1-602-2002

代替 HB 1-602-1983

120°沉头螺纹空心铆钉

120° countersunk head threaded rivets

2003-02-24 发布

2003-02-24 实施

国防科学技术工业委员会 发布

前 言

本标准代替 HB 1-602-1983 《120°沉头螺纹空心铆钉》，HB 1-602-1983 限制使用。

本标准主要修订内容：铆钉材料 MLC15 改为 ML18；夹层范围由 $\delta_{-0.4}^{+0.5}$ 改为 $\delta_{-0.4}^{+0.6}$ ；ML18 的最小破坏拉力值提高；重量也进行了修改；增加了铆接后铆成形直径的规定；增加一种 $d_0 = 4\text{mm}$ 规格及其相关参数，同时 HB 1-602-2002 中也增加 $d_0 = 4\text{mm}$ 及其相关参数；螺钉材料由 MLC15 改为 ML25，其标记改为 1HB 1-602G，由 1HB 1-602G 代替 1HB 1-602GA；十字槽按 HB 7369。

本标准由中国航空工业第二集团公司提出。

本标准由中国航空综合技术研究所归口。

本标准起草单位：中国航空综合技术研究所、中国航空工业第一集团公司 601 研究所和 112 厂。

本标准主要起草人：隋明丽、张广来、刘 霖。

本标准于 1967 年 12 月首次发布，1974 年第一次修订，1983 年第二次修订。

120°沉头螺纹空心铆钉

1 范围

本标准规定了 120°沉头螺纹空心铆钉(以下简称铆钉)的结构、尺寸和性能。
本标准适用于机械连接。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

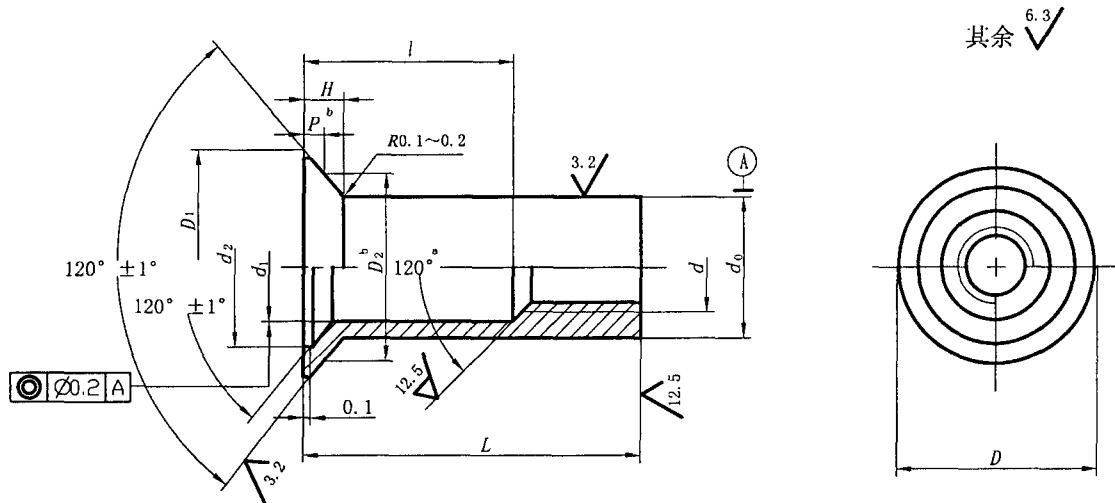
HB 1-608 单面铆接用铆钉技术条件

HB 5800-1999 一般公差

HB 7369 十字槽

3 要求

铆钉的结构和尺寸应符合图 1 和表 1、表 2 的规定,铆钉长度选择按表 3,铆钉重量按表 4 的规定,铆接示意图见图 2,铆接参数及铆接后性能见表 5,螺钉长度选择按表 6。



^a 尺寸由工具保证。

^b 测量用尺寸。

图 1