

# HB

## 中华人民共和国航空行业标准

FL 5320

HB 1-607-2002

代替 HB 1-607-1983

### 120°沉头高抗剪铆钉

Blind fastener internally threaded, external sleeve,  
alloy steel, 120° countersunk head

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 1-607-1983《六角头高抗剪铆钉》，HB 1-607-1983 限制使用。

本标准主要修订内容：

- 1) 增加了规格为 4.2 的高抗剪铆钉；
- 2) 增加铆接后钉体不能转动的最小力矩要求；
- 3) 铆钉体 1HB 1-607 代替 1HB 1-607-1983；
- 4) 芯杆 2HB 1-604 代替 HB 1-605-1983, HB 1-605-1983 作废；
- 5) 环圈 3HB 1-604 代替 HB 1-606-1983, HB 1-606-1983 作废；
- 6) 最小破坏拉力规格为 5mm 的铆钉由 4805N 改为 4905N, 规格为 8mm 的铆钉由 13730N 改为 15200N；
- 7) 为了保证修订前后标准标记的互换, 标记示例仍采用  $d_0 \times L$  表示, 但  $L$  改为长度代号, 铆钉体长度由  $L_1$  表示；由于芯杆上增加了断径槽, 所以夹层范围做了调整, 由原来的  $\delta_{-0.4}^{+0.5}$ , 改为  $\delta \pm 0.5$  和  $\delta_{-0.3}^{+0.7}$ 。
- 8) 铆钉体, 螺纹孔尺寸修改由原来的 M3、M4、M5 改为 M3.5、M4、M5 和 M6。
- 9) 芯杆, 修订后的标准改为带断径槽的芯杆, 增加了断径槽尺寸及与夹层协调的钉杆长度。对螺纹小径进行了改制。螺纹精度原标准为 5g6g, 现改为 6e。原标准表面处理为镀锌钝化, 修订后改为镀镉钝化。
- 10) 环圈, 为了完成拉铆成型, 环圈结构两端都增加了内、外锥。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国航空工业第一集团公司提出。

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 625 研究所。

本标准主要起草人: 隋明丽、张广来、任 翀、张志强、谷云辉。

## 120°沉头高抗剪铆钉

### 1 范围

本标准规定了 120°沉头高抗剪铆钉(以下简称铆钉)的结构、尺寸和性能。  
本标准适用于使用温度在 250℃ 以下的单面铆接。

### 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 1-604-2002 六角头高抗剪铆钉

HB 1-608 单面铆接用铆钉技术条件

HB 5800-1999 一般公差

### 3 铆钉

铆钉由铆钉体、芯杆和环圈组成,其结构、尺寸和性能应符合图 1、表 1 和表 2 的规定,铆接示意图见图 2。

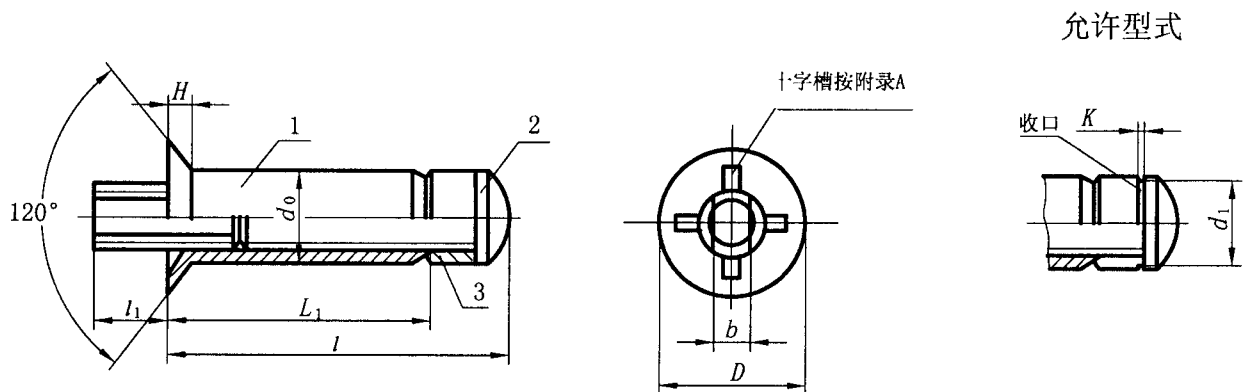


图 1

标记示例:  $d_0 = 5\text{mm}$ , 长度代号  $L$  为 15 时 HB 1-607-5×15