

附录 A
(提示的附录)
平头铆螺母质量表

A1 钢制平头铆螺母的理论质量见表 A1。

表 A1

螺纹规格	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M10×1	M12	M12×1.5
<i>l</i> , mm	每 1 000 件(密度按 7.85 kg/dm ³)的质量, kg≈								
7.5	0.926	—	—	—	—	—	—	—	—
8.5	0.981	—	—	—	—	—	—	—	—
9.0	—	1.425	—	—	—	—	—	—	—
9.5	1.037	—	—	—	—	—	—	—	—
10.0	—	1.505	—	—	—	—	—	—	—
10.5	1.092	—	—	—	—	—	—	—	—
11.0	—	1.585	2.176	—	—	—	—	—	—
12.0	—	1.664	2.285	—	—	—	—	—	—
13.0	—	—	2.394	—	—	—	—	—	—
13.5	—	—	—	4.490	—	—	—	—	—
14.0	—	—	2.503	—	—	—	—	—	—
15.0	—	—	—	4.719	5.532	—	—	—	—
16.5	—	—	—	4.947	5.868	—	—	—	—
18.0	—	—	—	5.176	6.204	9.993	9.516	—	—
19.5	—	—	—	—	6.540	10.437	9.960	—	—
21.0	—	—	—	—	—	10.881	10.404	13.844	13.503
22.5	—	—	—	—	—	11.325	10.848	14.362	14.021
24.0	—	—	—	—	—	—	—	14.880	14.539
25.5	—	—	—	—	—	—	—	15.398	15.057

GB/T 17880.1—1999



中华人民共和国国家标准

GB/T 17880.1—1999

平 头 铆 螺 母

Flat head riveted nuts



GB/T 17880.1—1999

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-22130

定价: 8.00 元

1999-10-11 发布

2000-05-01 实施

国家质量技术监督局 发布

4 标记

4.1 标记方法按 GB/T 1237 规定。

4.2 标记示例：

螺纹规格 $D=M8$ 、长度规格 $l=15\text{ mm}$ 、材料为 ML10、表面镀锌钝化的平头铆螺母的标记示例：
铆螺母 GB/T 17880.1 M8×15

5 技术条件

平头铆螺母技术条件按 GB/T 17880.6 规定。

6 铆螺母的质量

平头铆螺母的质量见附录 A(提示的附录)。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
平 头 铆 螺 母
GB/T 17880.1—1999

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.bzcb.com

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字

2005年2月第一版 2005年2月第一次印刷

*

书号: 155066·1-22130 定价 8.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

表 1

mm

螺纹规格		d $\begin{smallmatrix} -0.03 \\ -0.10 \end{smallmatrix}$	d_1 H12	d_k max	k	r	l max	l_1 参考	d_0 $\begin{smallmatrix} +0.15 \\ 0 \end{smallmatrix}$	h_1 参考	铆接厚度 h 推荐
粗牙 D	细牙 $D \times P$										
M3	—	5	4.0	8	0.8	0.2	7.5	3.3	5	5.8	0.25~1.0
							8.5	4.3			1.0~2.0
							9.5	5.3			2.0~3.0
							10.5	6.3			3.0~4.0
M4	—	6	4.8	9	0.8	0.2	9.0	3.3	6	7.5	0.25~1.0
							10.0	4.3			1.0~2.0
							11.0	5.3			2.0~3.0
							12.0	6.3			3.0~4.0
M5	—	7	5.6	10	1.0	0.2	11.0	4.0	7	9.3	0.25~1.0
							12.0	5.0			1.0~2.0
							13.0	6.0			2.0~3.0
							14.0	7.0			3.0~4.0
M6	—	9	7.5	12	1.5	0.2	13.5	5.5	9	11	0.5~1.5
							15.0	7.0			1.5~3.0
							16.5	8.5			3.0~4.5
							18.0	10.0			4.5~6.0
M8	—	11	9.2	14	1.5	0.3	15.0	6.0	11	12.3	0.5~1.5
							16.5	7.5			1.5~3.0
							18.0	9.0			3.0~4.5
							19.5	10.5			4.5~6.0
M10	M10×1	13	11	16	1.8	0.3	18.0	6.8	13	15.0	0.5~1.5
							19.5	8.3			1.5~3.0
							21.0	9.8			3.0~4.5
							22.5	11.3			4.5~6.0
M12	M12×1.5	15	13	18	1.8	0.3	21.0	7.3	15	17.5	0.5~1.5
							22.5	8.8			1.5~3.0
							24.0	10.3			3.0~4.5
							25.5	11.8			4.5~6.0

前 言

本标准非等效采用意大利国家标准 UNI 9201:1988《圆柱头内螺纹管状铆钉》。

UNI 9201 未给出允许在支承面和(或) d 圆周表面制出花纹、 r 、 l_1 尺寸及附录 A 的内容。

本标准给出的粗牙螺纹规格、 d 、 d_k 及 d_0 与 UNI 9201 一致。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会归口。

本标准由机械工业部机械标准化研究所负责,上海安字实业有限公司、中外合资湖南莲港紧固件有限公司、中外合资温州乐穗机电有限公司和中外合资湖北祥泽铆钉制造有限公司参加起草。