

ICS 21.060.99
J 13



中华人民共和国国家标准

GB/T 18981—2008
代替 GB/T 18981—2003

GB/T 18981—2008

射 钉

Fastener

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
射 钉
GB/T 18981—2008

*
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

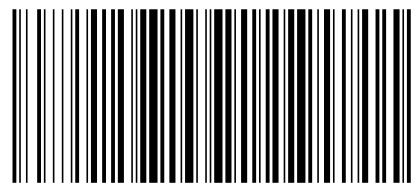
网址 www.spc.net.cn
电话:68523946 68517548

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 1.25 字数 31 千字
2008年5月第一版 2008年5月第一次印刷

*
书号: 155066·1-31277 定价 18.00 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



GB/T 18981—2008

2008-03-10 发布

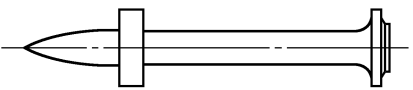
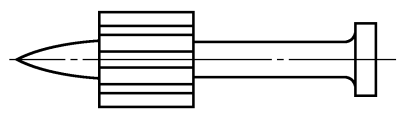
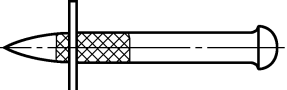
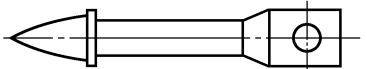
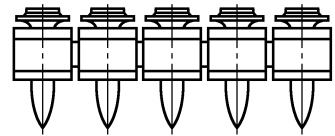
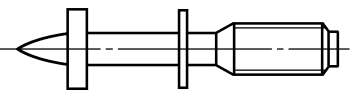
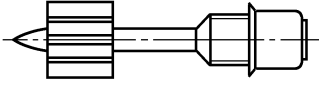
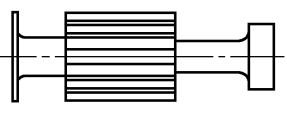
2008-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

附录 B
(规范性附录)
射钉代号

B.1 部分由钉体和定位件构成的射钉的简图及代号见表 B.1。

表 B.1 由钉体和定位件构成的射钉的简图及代号

说 明	简 图	射 钉 代 号
由钉体和一个定位件(塑料圈)构成的射钉		钉体代号(如 YD32)加定位件(塑料圈)代号(如 S8)。示例:YD32S8
由钉体和两个定位件(齿形圈)构成的射钉		钉体代号(如图 PD38)加定位件(齿形圈)代号(如 C8)。示例:PD38C8
由钉体和一个定位件(金属圈)构成的射钉		钉体代号(如 HQD19)加定位件(金属圈)代号(如 J12)。示例:HQD19J12
由钉体和一个定位件(钉尖帽)构成的射钉		钉体代号(如 KD6-11-40)加定位件(钉尖帽)代号(如 M6)。示例:KD6-11-40M6
由钉体和定位件(连发塑料圈)构成的射钉		钉体代号(如 YD22)加定位件(连发塑料圈)代号(如 LS8)。示例:YD22LS8
由钉体和两个定位件(塑料圈和金属圈)构成的射钉		钉体代号(如 M6-20-32)加定位件(金属圈)代号(如 J12)再加定位件(塑料圈)代号(如 S12),因两个定位件直径参数相同,故省略代号 J12 后面的参数。 示例:M6-20-32JS12
由钉体和两个定位件(钉头帽和齿形圈)构成的射钉		钉体代号(如 M6-20-27)加定位件(钉头帽)代号(如 T8)再加定位件(齿形圈)代号(如 C8),因两个定位件直径参数相同,故省略代号 T8 后面的参数。 示例:M6-20-27TC8
由钉体和两个定位件(齿形圈和钢套)构成的射钉		钉体代号(如 PD25)加定位件(齿形圈)代号(如 C8)再加定位件(钉套)代号(如 G10)。示例:PD25C8G10

前 言

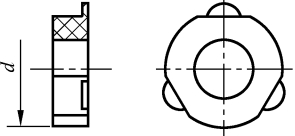
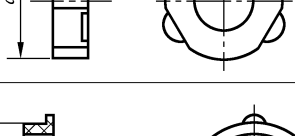
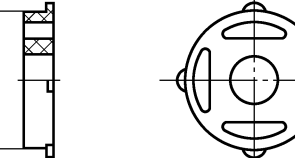
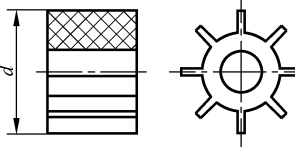
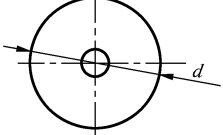
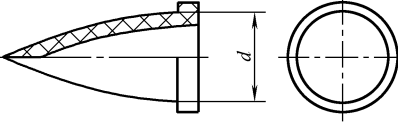
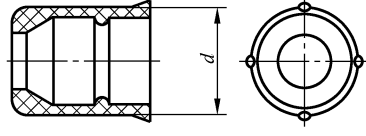
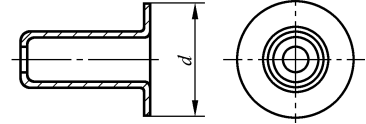
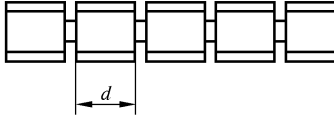
本标准代替 GB/T 18981—2003《射钉》。

本标准与 GB/T 18981—2003 相比主要变化如下:

- 取消了“氢脆敏感性”和“脱碳层”的要求和检查;
 - 适当放宽了钉体长度尺寸公差,取消了射钉螺纹镀前尺寸及公差的规定和检查;
 - 适当调整了“射击性能”试验用钢板厚度,并改变了相应的规定;
 - 修改了钉杆直径的检验方法;
 - 检验规则执行了 GB/T 2828.1—2003《计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划》;
 - “不合格分类”划出了 A1 类进行特殊检验,并将“C 类不合格项”的“接收质量限(AQL)”由 1.5 调整为 2.5;
 - 在“抽样方案”中,增加了“放宽检验”。
- 本标准的附录 A 和附录 B 为规范性附录。
本标准由中国兵器装备集团公司提出。
本标准由中国兵器工业标准化研究所归口。
本标准起草单位:四川南山射钉紧固器材有限公司。
本标准主要起草人:蒋开元、左明秀、郑伟东。
本标准所代替标准的历次版本为:
GB/T 18981—2003。

A.2 部分射钉定位件的类型代号、名称、形状、主要参数及代号见表 A.2。

表 A.2 射钉定位件的类型代号、名称、形状、主要参数及代号

类型代号	名称	形状	主要参数/mm	定位件代号
S	塑料圈		$d=8$	S8
			$d=10$	S10
			$d=12$	S12
C	齿形圈		$d=6$	C6
			$d=6.3$	C6.3
			$d=8$	C8
			$d=10$	C10
			$d=12$	C12
J	金属圈		$d=8$	J8
			$d=10$	J10
			$d=12$	J12
M	钉尖帽		$d=6$	M6
			$d=6.3$	M6.3
			$d=8$	M8
			$d=10$	M10
T	钉头帽		$d=6$	T6
			$d=6.3$	T6.3
			$d=8$	T8
			$d=10$	T10
G	钢套		$d=10$	G10
LS	连发塑料圈		$d=6$	LS6

射 钉

1 范围

本标准规定了射钉的结构与代码、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存等内容。本标准适用于射钉的设计、生产及检验。

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。

- GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2000, eqv ISO 780:1997)
- GB/T 196—2003 普通螺纹 基本尺寸(ISO 724:1993, MOD)
- GB/T 197—2003 普通螺纹 公差(ISO 965-1:1998, MOD)
- GB/T 223.3 钢铁及合金化学分析方法 二安替比林甲烷磷钼酸重量法测定磷含量
- GB/T 223.60 钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量
- GB/T 223.63 钢铁及合金化学分析方法 高碘酸钠(钾)光度法测定锰量
- GB/T 223.68 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后碘酸钾滴定法测定硫含量
- GB/T 223.71 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后重量法测定碳含量
- GB/T 230.1—2004 金属洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)(ISO 6508-1:1999, MOD)
- GB/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 700—2006 碳素结构钢(ISO 630:1995, NEQ)
- GB/T 1800.3—1998 极限与配合 基础 第3部分:标准公差和基本偏差数值表(eq. ISO 286-1:1988)
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(eq. ISO 2768-1:1989)
- GB/T 1958 产品几何量技术规范(GPS)形状和位置公差 检测规定
- GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(ISO 2859-1:1999, IDT)
- GB/T 3934 普通螺纹量规技术条件(GB/T 3934—2003, ISO 1502:1996, MOD)
- GB/T 18763 射钉器
- GB 19914 射钉弹

3 术语和定义

GB/T 18763 和 GB 19914 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

射钉 fastener

以火药燃烧作动力,可钉入混凝土、钢铁、砖砌体、石材等硬质基体的钉子。

3.2

钉体 body

可钉向硬质基体的钢紧固件,是构成射钉的主体部分。