

JB/T 5130—2014

ICS 25.140.10
J 48
备案号: 45616—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5130—2014
代替 JB/T 5130—2004

气动铆钉机用窝头

Snap for pneumatic riveting hammers

中华人民共和国
机械行业标准
气动铆钉机用窝头
JB/T 5130—2014

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.75 印张·15 千字

2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 15.00 元

*

书号: 15111·11933

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 5130-2014

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 型式与尺寸.....1

 3.1 型式.....1

 3.2 尺寸.....3

4 技术要求.....4

5 验收规则.....5

6 标志、包装、运输与贮存.....5

图 1 直柄式窝头尾柄.....1

图 2 锥柄式窝头尾柄.....1

图 3 直杆式窝头.....2

图 4 弯杆式窝头.....2

图 5 平头式窝头（1）.....2

图 6 平头式窝头（2）.....2

图 7 半圆头及扁圆头窝头.....2

图 8 平锥头窝头.....3

表 1 半圆头窝头基本尺寸.....3

表 2 扁圆头窝头基本尺寸.....4

表 3 平锥头窝头基本尺寸.....4

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替JB/T 5130—2004《气动铆钉机用窝头》，与JB/T 5130—2004相比主要技术变化如下：

- 增加了目次；
- 在头部型式图中增加了型式名称并标注了尺寸代号；
- 取消了原标准中的图10、图11；
- 取消了表1中冷、热铆的分类及尾柄尺寸，将基本尺寸加极限偏差的标注方法改为标注最大值、最小值；
- 对3.2进行了改写，增加了表2、表3；
- 增加了对表面粗糙度的要求；
- 修订了对材料选用的要求；
- 去掉了原标准4.5中对表面标记的要求，并在6.1中做了相应改动；
- 将原标准中的4.8和4.3合并为4.4；
- 规范了窝头标记的规定；
- 在技术要求中取消了窝头寿命指标；
- 取消了原标准中的5.1，将5.2、5.3修订后列为5.1、5.2；
- 取消了原标准中的6.2。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国凿岩机械与气动工具标准化技术委员会（SAC/TC173）归口。

本标准起草单位：青岛前哨风动工具制造技术有限公司、天水凿岩机械气动工具研究所。

本标准主要起草人：张魁顺、杜慧灵、李洪、马文瑾。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 5130—1991、JB/T 5130—2004。

4.3 模锻件质量应符合 JB/T 7163 的规定。

4.4 窝头工作表面的硬度 50 HRC~55 HRC,其余部位 40 HRC~45 HRC。热处理质量应符合 JB/T 7161 的规定。

4.5 机械加工质量应符合 JB/T 7164 的规定，型面的表面粗糙度 Ra 不大于 0.4。

4.6 窝头整体应进行防锈处理，并符合 JB/T 3576 的规定。

4.7 窝头表面不得有划伤、裂纹、毛刺及锈斑等缺陷。

5 验收规则

5.1 窝头制造企业应按本标准技术要求的规定，对外观及内在质量检验合格并附有证明质量合格的技术文件方可出厂。

5.2 用户有权按本标准的技术条件对窝头进行复检，确认合格后方可予验收。

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 窝头的标记根据制造企业的规定或与用户达成的协议执行，其内容应包括窝头规格及可适用的铆钉标准编号。

6.2 窝头包装按 JB/T 7302 的规定执行。

6.3 窝头在运输和贮存过程中不得受到有害物质的侵蚀；贮存时，应放置在遮棚或仓库内。