

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 9202:1988《沉头内螺纹管状铆钉》及 UNI 9203:1988《小沉头内螺纹管状铆钉》。

意大利未规定单独的“铆螺母技术条件”标准。

UNI 9201~9203 标准中未规定有色金属材料、保证载荷、头部结合强度、剪切强度、转动扭矩和试验方法,以及验收与包装要求。

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。

1 范围

本标准规定了铆螺母的技术条件。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 90—1985 紧固件验收检查、标志与包装
- GB/T 196—1981 普通螺纹 基本尺寸(直径 1~600 mm)
- GB/T 197—1981 普通螺纹 公差与配合(直径 1~355 mm)
- GB/T 699—1999 优质碳素结构钢
- GB/T 3190—1996 变形铝及铝合金化学成分
- GB/T 5277—1985 紧固件 螺栓和螺钉通孔
- GB/T 5782—1986 六角头螺栓—A 和 B 级
- GB/T 6478—1986 冷镦钢技术条件
- GB/T 9799—1997 金属覆盖层 钢铁上的锌电镀层

3 技术要求

3.1 螺纹

铆螺母的螺纹基本尺寸按 GB/T 196 的规定;螺纹公差带按 GB/T 197 规定的 6H。

3.2 材料

钢平头、沉头、小沉头、120°小沉头及平头六角铆螺母:08F(GB/T 699),ML10(GB/T 6478)。

铝合金平头及沉头铆螺母:5056(原 LF5-1)、6061(原 LD30)(GB/T 3190)。

其他材料由供需双方协议。

3.3 机械性能

3.3.1 保证载荷、头部结合强度和剪切强度

铆螺母应按表 1 的规定进行保证载荷、头部结合强度和剪切强度试验。