

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 15855.3—1995

## 击芯铆钉技术条件

Specifications for drive rivets

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了击芯铆钉的技术要求、测试方法、验收与包装,以及推荐的铆接厚度。  
本标准适用于扁圆头和沉头击芯铆钉。

### 2 引用标准

GB 90 紧固件验收检查、标志与包装  
GB 699 优质碳素结构钢钢号和一般技术条件  
GB 1220 不锈钢棒  
GB 3190 铝及铝合金加工产品的化学成分  
GB 3206 优质碳素结构钢丝

### 3 技术要求

#### 3.1 材料按表1的规定。

表 1

钉体材料			钉芯材料		
种类	牌号	标准编号	种类	牌号	标准编号
铝合金	LF5-1	GB 3190	低碳、中碳结构钢丝	由制造者选择	GB 699 GB 3206
铝合金	LF5-1	GB 3190	不锈钢	2Cr13	GB 1220
低碳钢	08F、10、15	GB 699	低碳、中碳结构钢丝	由制造者选择	GB 699 GB 3206

#### 3.2 铆钉铆接后,形成的花瓣应基本一致。

#### 3.3 形位公差

##### 3.3.1 垂直度

扁圆头铆钉的支面对钉杆轴心线的垂直度公差按图1及表2的规定。

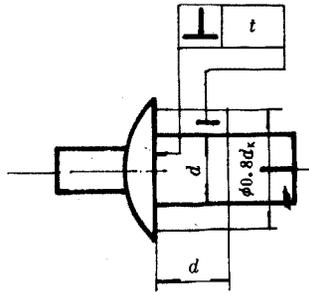


图 1

表 2

mm

$d$	3	4	5	6	6.4
$t$	0.10		0.15		

### 3.3.2 同轴度

铆钉钉头对钉杆轴心线的同轴度公差按图 2 及表 3 的规定。

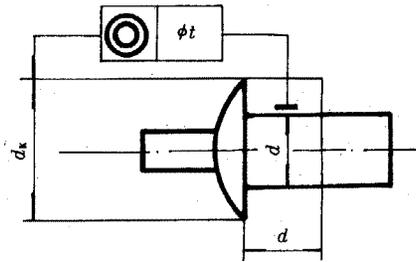


图 2

表 3

mm

$d$	3	4	5	6	6.4
$t$	0.10		0.15		

### 3.4 表面缺陷

铆钉表面不允许有影响使用的裂缝、圆钝、飞边、条痕、浮锈。

### 3.5 表面处理

钉体不进行表面处理,钉芯表面应采取防锈措施。

## 4 测试方法

### 4.1 钉杆直径的测量位置按表 4 的规定。

表 4

mm

$l$	测量位置与铆钉头距离
$\leq 20$	$0.5 d$ (不小于 2)
$> 20$	$0.6 d$ 和 $0.5 l$

4.2 铆钉长度( $l$ )的检查,以短边为准。

5 铆接厚度

被铆接件的铆钉孔应比铆钉公称直径大 0.1 mm,推荐的铆接厚度按表 5 的规定。

表 5

mm

$l$ 公称	推荐的铆接厚度				
	$d$				
	3	4	5	6	6.4
6	2.5~3	1.5~2.5			
7	3.5~4	2.5~3.5			
8	4.5~5	3.5~4.5	3~4.5		3~4.5
9	5.5~6	4.5~5.5	4~5.5		4~5.5
10	6.5~7	5.5~6.5	5~6.5		5~6.5
11	7.5~8	6.5~7.5	6~7.5		6~7.5
12	8.5~9	7.5~8.5	7~8.5		7~8.5
13	9.5~10	8.5~9.5	8~9.5		8~9.5
14	10.5~11	9.5~10.5	0~10.5		0~10.5
15	11.5~12	10.5~11.5	10~11.5		10~11.5
16		11.5~12.5	11~12.5		11~12.5
17		12.5~13.5	12~13.5		12~13.5
18		13.5~14.5	13~14.5		13~14.5
19		14.5~15.5	14~15.5		14~15.5
20		15.5~16.5	15~16.5		15~16.5
21			16~17.5		16~17.5
22			17~18.5		17~18.5
23			18~19.5		18~19.5
24			19~20.5		19~20.5
25			20~21.5		20~21.5
26					21~22.5
27					22~23.5
28					23~24.5
29					24~25.5
30					25~26.5
31					26~27.5
32					27~28.5
33					28~29.5
34					29~30.5
35					30~31.5
36					31~32.5
37					32~33.5
38					33~34.5
39					34~35.5
40					35~36.5
41					36~37.5
42					37~38.5
43					38~39.5
44					39~40.5
45					40~41.5

6 验收检查、标志与包装

验收检查、标志与包装按 GB 90 的规定。

**附加说明：**

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

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和上海异型铆钉厂负责起草。