

## 小半圆头铆钉 (粗制)

Round head rivets with small head—Black

## 1 引言

本标准规定了公称直径  $d = 10 \sim 36\text{mm}$  的粗制小半圆头铆钉。

## 2 引用标准

GB 116—86 铆钉技术条件。

## 3 尺寸

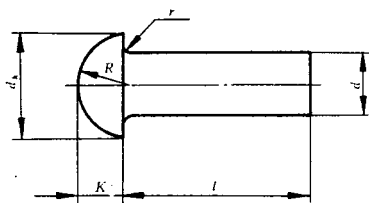


表 1

mm

		10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36
$d$	公称	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36
	max	10.3	12.3	14.3	16.3	18.3	20.35	22.35	24.35	27.35	30.35	36.4
	min	9.7	11.7	13.7	15.7	17.7	19.65	21.65	23.65	26.65	29.65	35.6
$d_s$	max	16	19	22	25	28	32	36	40	43	48	58
	min	14.9	17.7	20.7	23.7	26.7	30.4	34.4	38.4	41.4	46.4	56.1
$K$	max	7.4	8.4	9.9	10.9	12.6	14.1	15.1	17.1	18.1	20.3	24.3
	min	6.5	7.5	9	10	11.5	13	14	16	17	19	23
$r$	max	0.5	0.6	0.6	0.8	0.8	1	1	1.2	1.2	1.6	2
$R$	~	8	9.5	11	13	14.5	16.5	18.5	20.5	22	24.5	30

注：尽可能不采用括号内的规格。

表 2

mm

公称	<i>l</i>		<i>d</i>										
	min	max	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36
12	12	12.7											
14	14	14.7											
16	16	16.7											
18	18	18.7											
20	20	20.84											
22	22	22.84											
25	25	25.84											
28	28	28.84											
30	30	30.84											
32	32	33											
35	35	36											
38	38	39											
40	40	41											
42	42	43			商								
45	45	46				品							
48	48	49											
50	50	51											
52	52	53					规						
55	55	56.2						格					
58	58	59.2											
60	60	61.2											
62	62	63.2							范				
65	65	66.2											
68	68	69.2								围			
70	70	71.2											

续表 2

mm

公称	<i>l</i>		<i>d</i>										
	min	max	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	33
75	75	75.2											
80	80	81.2											
85	85	86.4											
90	90	91.4						商					
95	95	95.4							品				
100	100	101.4								规			
110	110	111.4									格		
120	120	121.4										范	
130	130	131.6											册
140	140	141.6											
150	150	151.6											
160	160	161.6											
170	170	171.6											
180	180	181.6											
190	190	191.85											
200	200	201.85											

注：尽可能不采用括号内的规格。

#### 4 技术条件按GB 116—86规定

#### 5 标记

公称直径  $d = 12\text{mm}$ 、公称长度  $l = 50\text{mm}$ 、材料为 ML2、不经表面处理的小半圆头铆钉的标记示例：

铆钉 GB 863.2—86—12×50

#### 附加说明：

本标准由中华人民共和国机械工业部提出，由机械工业部标准化研究所归口。  
本标准由机械工业部标准化研究所负责起草，沈阳机车车辆工厂参加起草。