

扁平头铆钉

Thin head rivets

1 主题内容

本标准规定了公称直径 $d=1.2\sim 10\text{mm}$ 的扁平头铆钉。

注：商品紧固件品种，应优先选用。

2 引用标准

GB 116 铆钉技术条件

GB 1237 紧固件的标记方法

3 尺寸

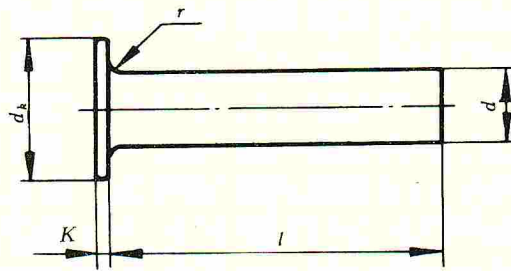


表 1

mm

| | 公称 | (1.2) | 1.4 | (1.6) | 2 | 2.5 | 3 | (3.5) | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 |
|-------|-----|-------|------|-------|------|------|------|-------|------|------|-------|-------|-------|
| d | max | 1.26 | 1.46 | 1.66 | 2.06 | 2.56 | 3.06 | 3.58 | 4.08 | 5.08 | 6.08 | 8.1 | 10.1 |
| | min | 1.14 | 1.34 | 1.54 | 1.94 | 2.44 | 2.94 | 3.42 | 3.92 | 4.92 | 5.92 | 7.9 | 9.9 |
| d_k | max | 2.4 | 2.7 | 3.2 | 3.74 | 4.74 | 5.74 | 6.79 | 7.79 | 9.79 | 11.85 | 15.85 | 19.42 |
| | min | 2 | 2.3 | 2.8 | 3.26 | 4.26 | 5.26 | 6.21 | 7.21 | 9.21 | 11.15 | 15.15 | 18.58 |
| K | max | 0.58 | 0.58 | 0.58 | 0.68 | 0.68 | 0.88 | 0.88 | 1.13 | 1.13 | 1.33 | 1.33 | 1.63 |
| | min | 0.42 | 0.42 | 0.42 | 0.52 | 0.52 | 0.72 | 0.72 | 0.87 | 0.87 | 1.07 | 1.07 | 1.37 |
| r | max | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.1 | 0.3 | 0.3 | 0.3 | 0.3 | 0.3 | 0.3 |

注：尽可能不采用括号内的规格。

表 2

mm

| <i>l</i> | | | <i>d</i> | | | | | | | | | | | |
|----------|-------|-------|----------|-----|-------|---|-----|---|-------|---|---|---|---|----|
| 公称 | min | max | (1.2) | 1.4 | (1.6) | 2 | 2.5 | 3 | (3.5) | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 |
| 1.5 | 1.3 | 1.7 | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 1.8 | 2.2 | | | | | | | | | | | | |
| 2.5 | 2.3 | 2.7 | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 2.8 | 3.2 | | | | | | | | | | | | |
| 3.5 | 3.26 | 3.74 | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 3.76 | 4.24 | | | | | | | | | | | | |
| 5 | 4.76 | 5.24 | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 5.76 | 6.24 | | | | | | | | | | | | |
| 7 | 6.71 | 7.29 | | | | | | | | | | | | |
| 8 | 7.71 | 8.29 | | | | | 商 | | | | | | | |
| 9 | 8.71 | 9.29 | | | | | | 品 | | | | | | |
| 10 | 9.71 | 10.29 | | | | | | | 规 | | | | | |
| 11 | 10.65 | 11.35 | | | | | | | | 格 | | | | |
| 12 | 11.65 | 12.35 | | | | | | | | | | | | |
| 13 | 12.65 | 13.35 | | | | | | | | | | | | |
| 14 | 13.65 | 14.35 | | | | | | | | | | | | |
| 15 | 14.65 | 15.35 | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 15.65 | 16.35 | | | | | | | | | 范 | | | |
| 17 | 16.65 | 17.35 | | | | | | | | | | | | |
| 18 | 17.65 | 18.35 | | | | | | | | | | 围 | | |
| 19 | 18.58 | 19.42 | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 19.58 | 20.42 | | | | | | | | | | | | |
| 22 | 21.58 | 22.42 | | | | | | | | | | | | |
| 24 | 23.58 | 24.42 | | | | | | | | | | | | |
| 26 | 25.58 | 26.42 | | | | | | | | | | | | |
| 28 | 27.58 | 28.42 | | | | | | | | | | | | |
| 30 | 29.58 | 30.42 | | | | | | | | | | | | |
| 32 | 31.5 | 32.5 | | | | | | | | | | | | |
| 34 | 33.5 | 34.5 | | | | | | | | | | | | |
| 36 | 35.5 | 36.5 | | | | | | | | | | | | |
| 38 | 37.5 | 38.5 | | | | | | | | | | | | |
| 40 | 39.5 | 40.5 | | | | | | | | | | | | |
| 42 | 41.5 | 42.5 | | | | | | | | | | | | |
| 44 | 43.5 | 44.5 | | | | | | | | | | | | |
| 46 | 45.5 | 46.5 | | | | | | | | | | | | |
| 48 | 47.5 | 48.5 | | | | | | | | | | | | |
| 50 | 49.5 | 50.5 | | | | | | | | | | | | |

注：尽可能不采用括号内的规格。

4 技术条件

技术条件按 GB 116 规定。

5 标记

5.1 标记方法按 GB 1237 规定。

5.2 标记示例：

公称直径 $d=6\text{mm}$ 、公称长度 $l=30\text{mm}$ 、材料为 BL2、不经表面处理的扁平头铆钉的标记：
铆钉 GB 872 6×30

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，沈阳标准件工业公司及上海市标准件公司参加起草。