

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6361.5—1992

环槽钉及螺旋槽钉技术条件

1992-07-15 发布

1993-01-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

环槽钉及螺旋槽钉技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了环槽钉及螺旋槽钉的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及储存。
本标准适用于环槽及螺旋槽钉。

2 引用标准

- GB 343 一般用途低碳钢丝
- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装

3 技术要求

3.1 材料及表面处理如表 1 所示。

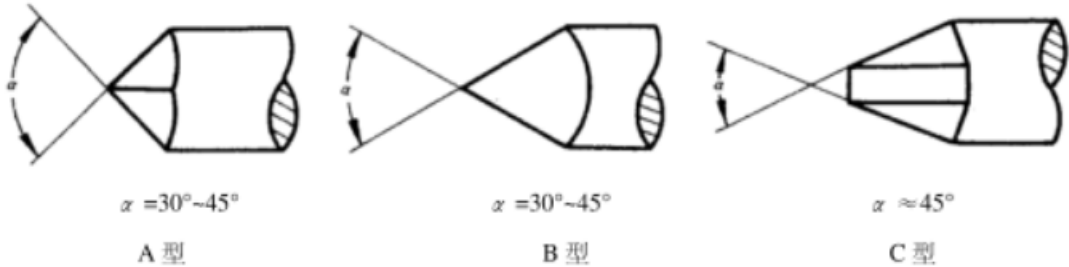
表 1

材 料		表 面 处 理
类 别	标准编号	
Ⅱ 类	GB 343	① 不经表面处理，但需滚光 ② 镀锌钝化 ③ 氧化

3.2 钉尖型式及代号如下：

菱形尖——A 型；圆锥形尖——B 型；楔形尖——C 型

3.3 钉尖角度 α 如图所示。



3.4 钉头顶面可制出网纹，其型式由生产厂决定，也可制成光面。

3.5 形状及位置公差如表 2 所示。

表 2

钉头对钉杆轴线的同轴度	$\varphi \quad t=2IT15$
钉头的圆度	$t=2IT13$
钉杆直线度	$t=0.005l$

3.6 钉头及其余表面不允许有影响使用的裂缝、飞边、浮锈及碰伤等表面缺陷。

4 试验方法

4.1 尺寸

用专用卡规或万能量具进行检查。

4.2 圆度

用外径千分尺测量被测件头部圆周的 4 个或更多的直径，其中最大值与最小值之差的 1/2 即为测量值。

4.3 同轴度

用 0.02mm 的卡尺先测出钉杆母线与钉头外圆之间的最小距离值，然后测出相对方面的距离值。

4.4 直线度

用检验平台及塞尺进行测量。

4.5 表面质量

目测进行检查。

5 检验规则

检验规则按 GB 90 的规定。其中，主要尺寸项目及合格质量水平为：

- a. 直径规格 d 合格质量水平 AQL=1.5；
- b. 顶径 d_1 合格质量水平 AQL=4.0；
- c. 所有其他每一个尺寸项目合格质量水平 AQL=4.0。

6 标志、包装、运输及储存

标志、包装、运输及储存按 GB 90 的规定。

附加说明：

本标准由全国紧固件标准化技术委员会提出。

本标准由机械电子工业部机械标准化研究所归口。

本标准由机械电子工业部机械标准化研究所负责起草。

www.bzxz.net

免费标准下载网