

中华人民共和国机械行业标准

紧固件测试方法 尺寸与几何精度 铆钉

Method of verification for fastenes
—Size and geometry —Rivets

JB/T 9151.6—1999

代替 ZB J13 002.6—90

1 范围

本标准规定了铆钉的尺寸与几何精度的测试方法，并应与相应的产品标准和基础标准配套使用。本标准给出两种或两种以上测试方法的项目，未规定仲裁方法。如有必要，应由供需双方协议。本标准适用于国家标准、行业标准规定的铆钉，非标准件亦可参照使用。

注：本标准中使用的尺寸代号，除注明者外，均与产品标准和基础标准一致。

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为本标准的条文。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 1214.2—1996 游标类卡尺 游标卡尺

GB/T 1216—1985 外径千分尺

GB/T 1219—1985 百分表

GB/T 1957—1981 光滑极限量规

GB/T 6315—1996 游标万能角度尺

JB/T 8788—1998 塞尺

3 尺寸的测试项目、方法及检具

尺寸的测试项目、方法及检具按表 1 规定。

表 1

序号	测试项目及测试方法	检具	说明
1	钉杆直径 d 或 d_1 用千分尺进行测量	GB/T 1216 规定的千分尺	测试部位：当杆长 $l \leq 20\text{mm}$ 时，在距钉头 $0.5d$ （不小于 2mm ）处；当杆长 $l > 20\text{mm}$ 时，在距钉头 $0.5d$ 和 $0.5l$ 处
2	钉头直径 d_k 用 0.02mm 的卡尺进行测量	GB/T 1214.2 规定的卡尺	

表 1 (完)

序号	测试项目及测试方法	检 具	说 明
3	钉头高度 k 或 b 方法 1: 用 0.02mm 的卡尺进行测量 方法 2: 用专用通、止卡规进行测量 方法 3: (仅用于测量钉头高度) 用专用外径千分尺进行测量	方法 1: GB/T 1214.2 规定的 卡尺 方法 2: 卡规应符合 GB/T 1957 的规定 方法 3: GB/T 1216 规定的千 分尺改制	
4	钉杆长度 l 用 0.05mm 的卡尺进行测量	GB/T 1214.2 规定的 卡尺	以短边为准
5	孔径 d_1 方法 1: 用 0.02mm 的卡尺进行测量 方法 2: 用专用通、止塞规进行测量	方法 1: GB/T 1214.2 规定的 卡尺 方法 2: 塞规应符合 GB/T 1957 的规定	
6	孔深 t 方法 1: 用 0.02mm 的卡尺进行测量 方法 2: 用专用通、止塞规进行测量	方法 1: GB/T 1214.2 规定的 卡尺 方法 2: 塞规应符合 GB/T 1957 的规定	

4 几何精度的测试项目、方法及检具

几何精度的测试项目、方法及检具按表 2 规定。

注：同轴度及垂直度的测试方法中忽略了形状误差的影响。

表 2

序号	测试项目及测试方法	检 具	说 明
1	支承面与杆部轴线的垂直度 方法 1: 将被测件置于 V 形架上并转动 (不得有轴向移动), 用百分表进行测量, 读出指针所示最大值 方法 2: 用专用角度卡规及塞尺进行测量	方法 1: GB/T 1219 规定的百分表及专用 V 形架 方法 2: JB/T 8788 规定的塞尺及专用角度卡规	百分表测量的圆周应为 0.8 倍的钉头直径 (d_k)
2	钉杆末端端面与钉杆轴线的垂直度 用万能角度尺进行测量	GB/T 6315 规定的角度尺	
3	钉头对钉杆轴线的同轴度 方法 1: 将被测件置于 V 形架上并转动 (不得有轴向移动), 用百分表进行测量, 读出指针所示最大差值, 即为测定值 方法 2: 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, 然后测出相对一面的距离值, 二者之差即为测定值	方法 1: GB/T 1219 规定的百分表及专用 V 形架 方法 2: GB/T 1214.2 规定的卡尺	
4	孔 (d_1) 对钉杆轴线的同轴度 用 0.02mm 的卡尺先测出内圆与外圆之间的最小壁厚值, 然后测出相对一面的壁厚值, 二者之差即为测定值	GB/T 1214.2 规定的卡尺	