

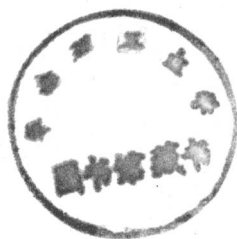


中华人民共和国国家标准

GB/T 17880.1~17880.6—1999

铆 螺 母

Riveted nuts



1999-10-11 发布



C200104485

2000-05-01 实施

国家质量技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
铆 螺 母

GB/T 17880.1~17880.6—1999

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

电 话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 2 字数 50 千字
2000年4月第一版 2000年4月第一次印刷
印数 1—1 000

*

书号: 155066·1-16579 定价 15.00 元

*

标 目 405—35

目 录

GB/T 17880.1—1999	平头铆螺母	1
GB/T 17880.2—1999	沉头铆螺母	6
GB/T 17880.3—1999	小沉头铆螺母	10
GB/T 17880.4—1999	120°小沉头铆螺母	14
GB/T 17880.5—1999	平头六角铆螺母	18
GB/T 17880.6—1999	铆螺母技术条件	22



前 言

本标准非等效采用意大利国家标准 UNI 9201:1988《圆柱头内螺纹管状铆钉》。

UNI 9201 未给出允许在支承面和(或) d 圆周表面制出花纹、 r 、 l_1 尺寸及附录 A 的内容。

本标准给出的粗牙螺纹规格、 d 、 d_k 及 d_0 与 UNI 9201 一致。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由国家机械工业局提出。

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负责,上海安字实业有限公司、中外合资湖南莲港紧固件有限公司、中外合资温州乐穗机电有限公司和中外合资湖北祥泽铆钉制造有限公司参加起草。

中华人民共和国国家标准

平 头 铆 螺 母

GB/T 17880.1—1999

Flat head riveted nuts

1 范围

本标准规定了螺纹规格为 M3~M12、M10×1、M12×1.5 的平头铆螺母。

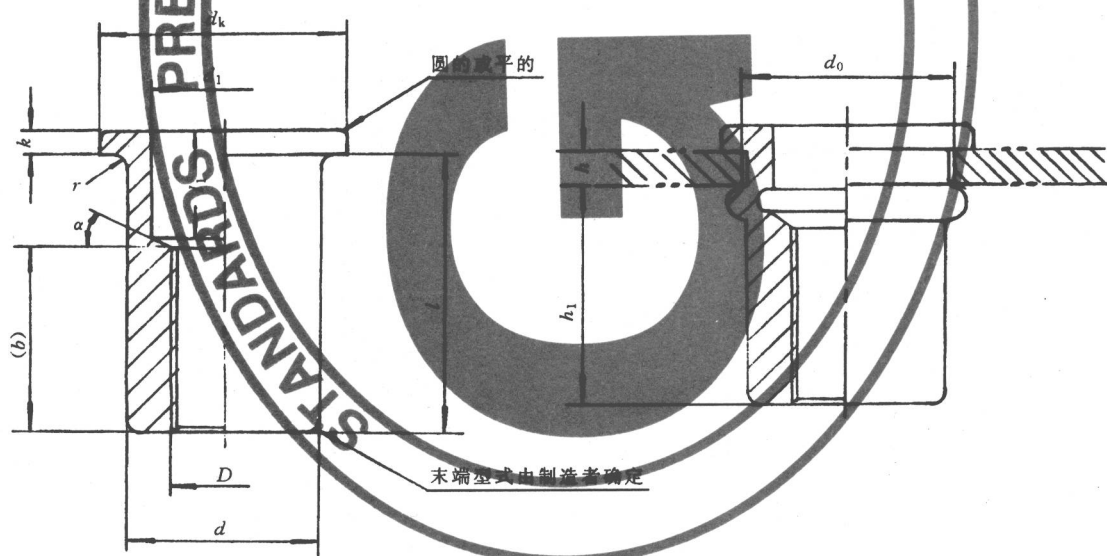
2 引用标准

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 1237—1988 紧固件的标记方法

GB/T 17880.5—1999 铆螺母技术条件

3 尺寸



$b = (1.25 \sim 1.5)D$; α —由制造者确定；

允许在支承面和(或) d 圆周表面制出花纹，其型式与尺寸由制造者确定。

图 1

表 1

mm

螺纹规格		d -0.03 -0.10	d_1 H12	d_k max	k	r	l max	l_1 参考	d_0 $+0.15$ 0	h_1 参考	铆接厚度 h 推荐
粗牙 D	细牙 $D \times P$										
M3	—	5	4.0	8	0.8	0.2	7.5	3.3	5	5.8	0.25~1.0
							8.5	4.3			1.0~2.0
							9.5	5.3			2.0~3.0
							10.5	6.3			3.0~4.0
M4	—	6	4.8	9	0.8	0.2	9.0	3.3	6	7.5	0.25~1.0
							10.0	4.3			1.0~2.0
							11.0	5.3			2.0~3.0
							12.0	6.3			3.0~4.0
M5	—	7	5.6	10	1.0	0.2	11.0	4.0	7	9.8	0.25~1.0
							12.0	5.0			1.0~2.0
							13.0	6.0			2.0~3.0
							14.0	7.0			3.0~4.0
M6	—	9	7.5	12	1.5	0.2	13.5	5.5	9	11	0.5~1.5
							15.0	7.0			1.5~3.0
							16.5	8.5			3.0~4.5
							18.0	10.0			4.5~6.0
M8	—	11	8.2	14	1.5	0.3	15.0	6.0	11	12.3	0.5~1.5
							16.5	7.5			1.5~3.0
							18.0	9.0			3.0~4.5
							19.5	10.5			4.5~6.0
M10	M10×1	13	11	16	1.8	0.3	18.0	6.8	13	15.0	0.5~1.5
							19.5	8.3			1.5~3.0
							21.0	9.8			3.0~4.5
							22.5	11.3			4.5~6.0
M12	M12×1.5	15	13	18	1.8	0.3	21.0	7.3	15	17.5	0.5~1.5
							22.5	8.8			1.5~3.0
							24.0	10.3			3.0~4.5
							25.5	11.8			4.5~6.0

4 标记

4.1 标记方法按 GB/T 1237 规定。

4.2 标记示例：

螺纹规格 $D=M8$ 、长度规格 $l=15\text{ mm}$ 、材料为 ML10、表面镀锌钝化的平头铆螺母的标记示例：

铆螺母 GB/T 17880.1 M8×15

5 技术条件

平头铆螺母技术条件按 GB/T 17880.6 规定。

6 铆螺母的质量

平头铆螺母的质量见附录 A(提示的附录)。

附 录 A
(提示的附录)
平头铆螺母质量表

A1 钢制平头铆螺母的理论质量见表 A1。

表 A1

螺纹规格	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M10×1	M12	M12×1.5
<i>l</i> ,mm	每 1 000 件(密度按 7.85 kg/dm ³)的质量,kg≈								
7.5	0.926	—	—	—	—	—	—	—	—
8.5	0.981	—	—	—	—	—	—	—	—
9.0	—	1.425	—	—	—	—	—	—	—
9.5	1.037	—	—	—	—	—	—	—	—
10.0	—	1.505	—	—	—	—	—	—	—
10.5	1.092	—	—	—	—	—	—	—	—
11.0	—	1.585	2.176	—	—	—	—	—	—
12.0	—	1.664	2.285	—	—	—	—	—	—
13.0	—	—	2.394	—	—	—	—	—	—
13.5	—	—	—	4.490	—	—	—	—	—
14.0	—	—	2.503	—	—	—	—	—	—
15.0	—	—	—	4.719	5.532	—	—	—	—
16.5	—	—	—	4.947	5.868	—	—	—	—
18.0	—	—	—	5.176	6.204	9.993	9.516	—	—
19.5	—	—	—	—	6.540	10.437	9.960	—	—
21.0	—	—	—	—	—	10.881	10.404	13.844	13.503
22.5	—	—	—	—	—	11.325	10.848	14.362	14.021
24.0	—	—	—	—	—	—	—	14.880	14.539
25.5	—	—	—	—	—	—	—	15.398	15.057

前 言

本标准非等效采用意大利国家标准 UNI 9202:1988《沉头内螺纹管状铆钉》。

UNI 9202 未给出允许在支承面和(或) d 圆周表面制出花纹、 r 、 l_1 尺寸及附录 A 的内容。

本标准给出的粗牙螺纹规格、 d 、 d_k 、 d_0 、 k 及 l 与 UNI 9202 一致。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由国家机械工业局提出。

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负责,上海安字实业有限公司、中外合资湖南莲港紧固件有限公司、中外合资温州乐穗机电有限公司和中外合资湖北祥泽铆钉制造有限公司参加起草。

中华人民共和国国家标准

沉头铆螺母

GB/T 17880.2—1999

Countersunk head riveted nuts

1 范围

本标准规定了螺纹规格为 M3—M12、M10×1、M12×1.5 的沉头铆螺母。

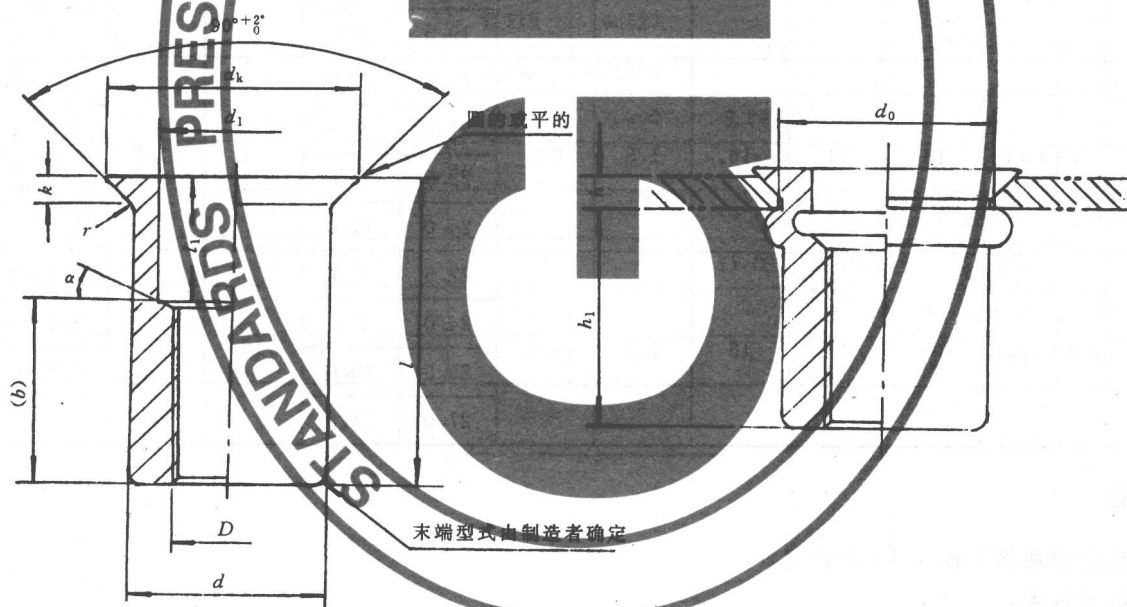
2 引用标准

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 1237—1988 紧固件的标记方法

GB/T 17880.6—1999 铆螺母技术条件

3 尺寸



$b = (1.25 \sim 1.5)D$; α —由制造者确定；

允许在支承面和(或) d 圆周表面制出花纹，其型式与尺寸由制造者确定。

图 1

表 1 mm

螺纹规格		d -0.03 -0.10	d_1 H12	d_k max	k	r	l max	l_1 参考	d_0 $+0.15$ 0	h_1 参考	铆接厚度 h 推荐
粗牙 D	细牙 $D\times P$										
M3	—	5	4.0	8	1.5	0.2	9.0	4.0	5	5.8	1.7~2.5
							10.0	5.0			2.5~3.5
							11.0	6.0			3.5~4.5
M4	—	6	4.8	9	1.5	0.2	10.5	4.0	6	7.5	1.7~2.5
							11.5	5.0			2.5~3.5
							12.5	6.0			3.5~4.5
M5	—	7	5.6	10	1.5	0.2	12.5	4.5	7	9.3	1.7~2.5
							13.5	5.5			2.5~3.5
							14.5	6.5			3.5~4.5
M6	—	9	7.5	12	1.5	0.2	15.0	5.5	9	11.0	1.7~3.0
							16.5	7.0			3.0~4.5
							18.0	8.5			4.5~6.0
M8	—	11	9.2	14	1.5	0.3	16.5	6.0	11	12.3	1.7~3.0
							18.0	7.5			3.0~4.5
							19.5	9.0			4.5~6.0
M10	M10×1	13	11	16	1.5	0.3	19.5	6.5	13	15.0	1.7~3.0
							21.0	8.0			3.0~4.5
							22.5	9.5			4.5~6.0
							24.0	11.0			6.0~7.5
M12	M12×1.5	15	13	18	1.5	0.3	22.5	7.0	15	17.5	1.7~3.0
							24.0	8.5			3.0~4.5
							25.5	10.0			4.5~6.0
							27.0	11.5			6.0~7.5

4 标记

4.1 标记方法按 GB/T 1237 规定。

4.2 标记示例：

螺纹规格 $D=M8$ 、长度规格 $l=16.5$ mm、材料为 ML10、表面镀锌钝化的沉头铆螺母的标记示例：
铆螺母 GB/T 17880.2 M8×16.5

5 技术条件

沉头铆螺母技术条件按 GB/T 17880.6 规定。

6 铆螺母的质量

沉头铆螺母的质量见附录 A(提示的附录)。

附 录 A
(提示的附录)
沉头铆螺母质量表

A1 钢制沉头铆螺母的理论质量见表 A1。

表 A1

螺纹规格	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M10×1	M12	M12×1.5
<i>l</i> ,mm	每 1 000 件(密度按 7.85 kg/dm ³)的质量, kg≈								
9.0	1.133	—	—	—	—	—	—	—	—
10.0	1.188	—	—	—	—	—	—	—	—
10.5	—	1.675	—	—	—	—	—	—	—
11.0	1.244	—	—	—	—	—	—	—	—
11.5	—	1.755	—	—	—	—	—	—	—
12.5	—	1.835	2.388	—	—	—	—	—	—
13.5	—	—	2.497	—	—	—	—	—	—
14.5	—	—	2.605	—	—	—	—	—	—
15.0	—	—	—	4.490	—	—	—	—	—
16.5	—	—	—	4.719	6.527	—	—	—	—
18.0	—	—	—	4.947	6.863	—	—	—	—
19.5	—	—	—	—	7.200	9.744	9.267	—	—
21.0	—	—	—	—	—	10.188	9.710	—	—
22.5	—	—	—	—	—	10.632	10.154	13.557	13.216
24.0	—	—	—	—	—	11.076	10.598	14.075	13.734
25.5	—	—	—	—	—	—	—	14.593	14.252
27.0	—	—	—	—	—	—	—	15.111	14.780

前 言

本标准非等效采用意大利国家标准 UNI 9203:1988《小沉头内螺纹管状铆钉》。

UNI 9203 未给出允许在支承面和(或) d 圆周表面制出花纹、 r 、 l_1 尺寸及附录 A 的内容。

本标准给出的粗牙螺纹规格、 d 、 d_k 、 d_0 、 k 及 l 与 UNI 9203 一致。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由国家机械工业局提出。

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负责,上海安字实业有限公司、中外合资湖南莲港紧固件有限公司、中外合资温州乐穗机电有限公司和中外合资湖北祥泽铆钉制造有限公司参加起草。

中华人民共和国国家标准

小 沉 头 铆 螺 母

GB/T 17880.3—1999

Small countersunk head riveted nuts

1 范围

本标准规定了螺纹规格为 M3~M12、M10×1、M12×1.5 的小沉头铆螺母。

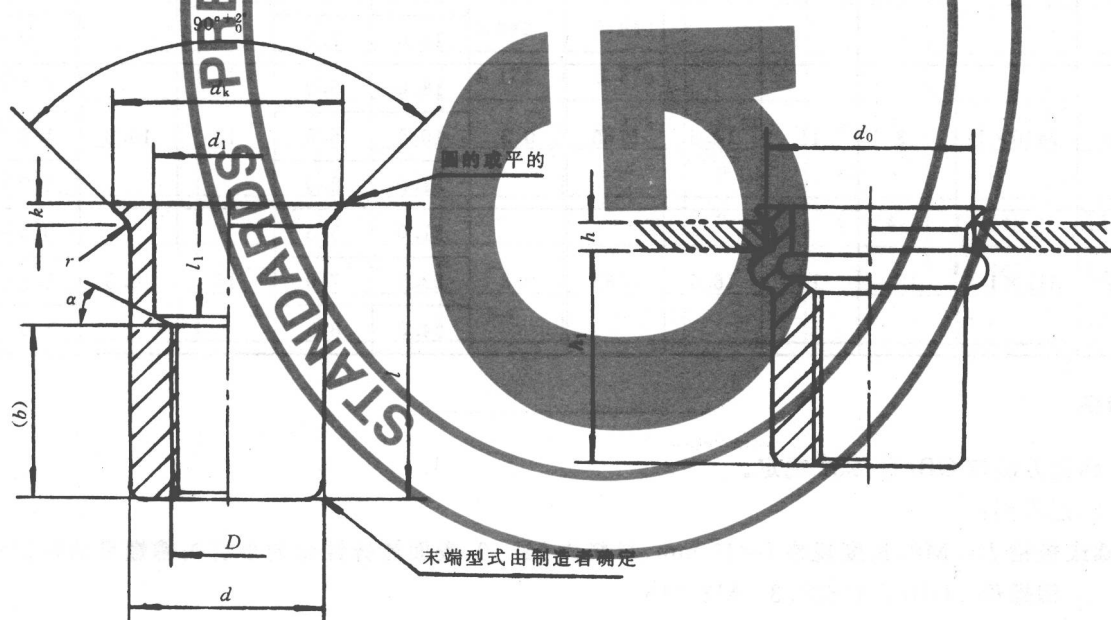
2 引用标准

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 1237—1988 紧固件的标记方法

GB/T 17880.6—1999 铆螺母技术条件

3 尺寸



$b = (1.25 \sim 1.5)D$; α —由制造者确定;

允许在支承面和(或) d 圆周表面制出花纹,其型式与尺寸由制造者确定。

图 1

表 1 mm

螺纹规格		d -0.03 -0.10	d_1 H12	d_k max	k	r	l max	l_1 参考	d_0 $+0.15$ 0	h_1 参考	铆接厚度 h 推荐
粗牙 D	细牙 $D \times P$										
M3	—	5	4.0	5.5	0.35	0.2	7.5	2.5	5	5.8	0.5~1.0
							8.5	3.5			1.0~2.0
							9.5	4.5			2.0~3.0
M4	—	6	4.8	6.75	0.5	0.2	9.0	2.5	6	7.5	0.5~1.0
							10.0	3.5			1.0~2.0
							11.0	4.5			2.0~3.0
M5	—	7	5.6	8.0	0.6	0.2	11.0	3.0	7	9.3	0.5~1.0
							12.0	4.0			1.0~2.0
							13.0	5.0			2.0~3.0
M6	—	9	7.5	10.0	0.6	0.2	13.5	4.0	9	11.0	0.5~1.5
							15.0	5.5			1.5~3.0
							16.5	7.0			3.0~4.5
M8	—	11	9.2	12.0	0.6	0.3	15.0	4.5	11	12.3	0.5~1.5
							16.5	6.0			1.5~3.0
							18.0	7.5			3.0~4.5
M10	M10×1	13	11	14.5	0.85	0.3	18.0	5.0	13	15.0	0.5~1.5
							19.5	6.5			1.5~3.0
							21.0	8.0			3.0~4.5
M12	M12×1.5	15	13	16.5	0.85	0.3	21.0	5.5	15	17.5	0.5~1.5
							22.5	7.0			1.5~3.0
							24.0	8.5			3.0~4.5

4 标记

4.1 标记方法按 GB/T 1237 规定。

4.2 标记示例：

螺纹规格 $D=M8$ 、长度规格 $l=15$ mm、材料为 ML10、表面镀锌钝化的小沉头铆螺母的标记示例：

铆螺母 GB/T 17880.3 M8×15

5 技术条件

小沉头铆螺母技术条件按 GB/T 17880.6 规定。

6 铆螺母的质量

小沉头铆螺母的质量见附录 A(提示的附录)。

附 录 A

(提示的附录)

小沉头铆螺母质量表

A1 钢制小沉头铆螺母的理论质量见表 A1。

表 A1

螺纹规格	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M10×1	M12	M12×1.5
<i>l</i> ,mm	每 1 000 件(密度按 7.85 kg/dm ³)的质量, kg≈								
7.5	0.694	—	—	—	—	—	—	—	—
8.5	0.750	—	—	—	—	—	—	—	—
9.0	—	1.154	—	—	—	—	—	—	—
9.5	0.805	—	—	—	—	—	—	—	—
10.0	—	1.233	—	—	—	—	—	—	—
11.0	—	1.313	1.781	—	—	—	—	—	—
12.0	—	—	1.890	—	—	—	—	—	—
13.0	—	—	1.998	—	—	—	—	—	—
13.5	—	—	—	3.713	—	—	—	—	—
15.0	—	—	—	3.942	5.540	—	—	—	—
16.5	—	—	—	4.171	5.876	—	—	—	—
18.0	—	—	—	—	6.212	8.603	8.126	—	—
19.5	—	—	—	—	—	9.047	8.570	—	—
21.0	—	—	—	—	—	9.491	9.014	12.248	11.907
22.5	—	—	—	—	—	—	—	12.765	12.424
24.0	—	—	—	—	—	—	—	13.283	12.942

前 言

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由国家机械工业局提出。

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负责,上海安字实业有限公司、中外合资湖南莲港紧固件有限公司、中外合资温州乐穗机电有限公司和中外合资湖北祥泽铆钉制造有限公司参加起草。