



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5130—2004

代替JB/T 5130—1993

气动铆钉机用窝头

Snap for pneumatic riveting hammers

2004-10-20 发布

2005-04-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 JB/T 5130—1991《气动铆钉机用窝头》进行的修订。修订时，仅对标准格式作了编辑性修改，其他主要技术内容没有变化。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国凿岩机械气动工具标准化技术委员会（SAC/TC 173）归口。

本标准主要起草单位：沈阳凿岩机械股份有限公司、天水凿岩机械气动工具研究所。

本标准主要起草人：王济美、赵跃、魏万江。

本标准代替标准的历次版本发布情况为：

——JB/T 5130—1991。

气动铆钉机用窝头

1 范围

本标准规定了气动铆钉机用窝头的型式与尺寸, 技术要求, 验收规则以及标志、包装、运输与贮存。本标准适用于气动铆钉机用窝头(以下简称窝头)的设计、制造、验收与使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件, 其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准, 然而, 鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件, 其最新版本适用于本标准。

GB/T 6374 凿岩机械与气动工具 尾柄和衬套配合尺寸 (GB/T 6374—2004, ISO 1180: 1983, Shanks for pneumatic tools and fitting dimensions of chuck bushings; ISO 723: 1991, Rock drilling equipment —Forged collared shanks and corresponding chuck bushings for hollow hexagonal drill steels, MOD)

JB/T 3576 凿岩机械与气动工具 防锈通用技术条件

JB/T 7161 凿岩机械与气动工具 热处理件通用技术条件

JB/T 7163 凿岩机械与气动工具 钢质模锻件通用技术条件

JB/T 7164 凿岩机械与气动工具 机械加工件通用技术条件

JB/T 7302 凿岩机械与气动工具 产品包装通用技术条件

3 型式与尺寸

3.1 型式

3.1.1 按尾柄型式分:

a) 直柄式, 见图 1;

b) 锥柄式, 见图 2。

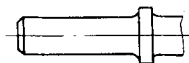


图 1

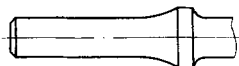


图 2

3.1.2 按杆部型式分:

a) 直杆式, 见图 3;

b) 弯杆式, 见图 4。



图 3



图 4

3.1.3 按头部型式分:

a) 平头式, 见图 5 和图 6:

b) 窝头式, 见图 7、图 8 和图 9。

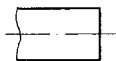


图 5

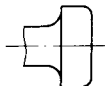


图 6



图 7



图 8

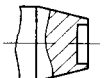


图 9

3.2 尺寸

3.2.1 直杆窝头, 见图 10 和图 11, 其尺寸见表 1。

3.2.2 窝头尾柄尺寸及公差应符合 GB/T 6374 的规定。

3.2.3 其他型式窝头的尺寸按供需双方协议执行。

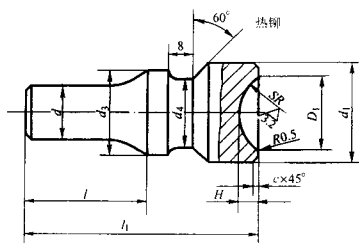


图 10

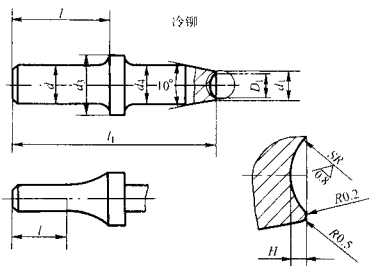


图 11

表 1

单位为毫米

窝头 规格	铆钉直径		尾柄尺寸 $d \times l$	d_3	d_4	d_1	D_1		H		SR	c	l_1		
	冷铆	热铆					基本 尺寸	极限 偏差	基本 尺寸	极限 偏差					
(1.6)	(1.6)	—	10×32 或 10×29.5	19	12	5	3.15	$+0.10$ 0	0.8	-0.02 -0.10	1.9	—	90		
2	2					6	3.64		1.0		2.1				
2.5	2.5					7	4.74		1.4		2.7				
3	3					8	5.44		1.6		3.1				
(3.5)	(3.5)					9	6.44	$+0.15$ 0	1.9	3.6					
4	4					10	7.24		2.2	4.0					
5	5		12×45 或 12×28.0	22	15	12	8.94	$+0.20$ 0	2.8	-0.02 -0.12	4.9			110	
6	6					14	11.15		3.36		6.3				
8	8		17×60	28	24	20	18	$+0.52$ 0	4.56	$+0.36$ 0	7.7			3	120
10	10					26	16.6		5.5		$+0.30$ 0				
12	12	30				20.5	7.5		11						
(13)	(13)	35				22.5	8.0		12		4				
(14)	(14)	38				23.5	8.5		12.5		5				
16	16	43				45	28.5		9.2		15.5				
18	18						31.5		11.5		16.5	4			
(19)	(19)						33.5		12.5		17.5	3			
20	20						48		34.5		13		18		
22	22	31×70				48	44		50		38.5	$+0.62$ 0	14.5		
24	24		42	16	22										
(25)	(25)		55	44	16.5			23							
(27)	(27)		60	48.5	17.5			26							
(28)	(28)		49.5	18	26										
30	30		65	52	19.5			$+0.52$ 0	27						
36	36		75	61.5	23.5				32						

4 技术要求

- 4.1 气动铆钉机用窝头应符合本标准的要求,并按规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.2 机械加工件质量应符合 JB/T 7164 的规定。
- 4.3 热处理件质量应符合 JB/T 7161 的规定。
- 4.4 模锻件质量应符合 JB/T 7163 的规定。
- 4.5 表面不得有磕伤,并应有清晰、完整的标志。
- 4.6 防锈应符合 JB/T 3576 的规定。

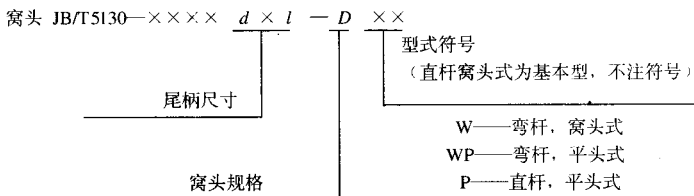
- 4.7 窝头的寿命以铆接铆钉的数量考核，应在 500 个以上。
 4.8 窝头铆接工作面硬度 50HRC~55HRC，其余部位允许为 40HRC~44HRC。
 4.9 窝头的材料一般采用 T8A，在保证使用性能的条件下，允许选用其他材料。

5 验收规则

- 5.1 窝头表面质量应符合 4.5 的规定。
 5.2 窝头须经制造厂技术检验合格并附有合格证方可出厂。
 5.3 用户有权检验窝头内在质量指标是否符合本标准的要求。

6 标志、包装、运输与贮存

- 6.1 窝头应在 d_3 表面打印窝头规格及商标。
 6.2 技术文件中窝头标记为：



标记示例：铆钉直径为 5mm 的弯杆平头式，尾柄尺寸 10×29.5 的窝头标记为：

窝头 JB/T 5130—10×29.5WP

窝头简化标记可省略标准代号。

- 6.3 窝头包装按 JB/T 7302 的规定执行。
 6.4 窝头在运输和贮存过程中不得受到有害物质的侵蚀；贮存时，应放置在遮棚或仓库内。

参考文献

GB 863.1 半圆头铆钉(粗制)

GB 867 半圆头铆钉

HB 3723 铆枪用窝头
