

中华人民共和国国家标准

GB 3250—82

铝 及 铝 合 金 铆钉线铆接试验方法

Aluminium and aluminium alloys
Riveting test method for rivet wire

1982-06-21发布

1983-03-01实施

国家标准局 批准

铝及铝合金
铆钉线铆接试验方法

Aluminium and aluminium alloys
Riveting test method for rivet wire

UDC 669.71 - 426
:621.884
:620.176
GB 3250 - 82

本标准适用于直径小于或等于10mm的制造铆钉用铝及铝合金线材的铆接性能试验。
铆钉亦可参照本标准试验。

1 试样

1.1 试样的切取部位及数量按有关标准规定。

1.2 从外观检查合格的线材上切取一段适当长度的试样毛料,且应附带标明合金牌号、规格、批号、试样号的标记。必要时尚需注明热处理制度、时间及试验日期。

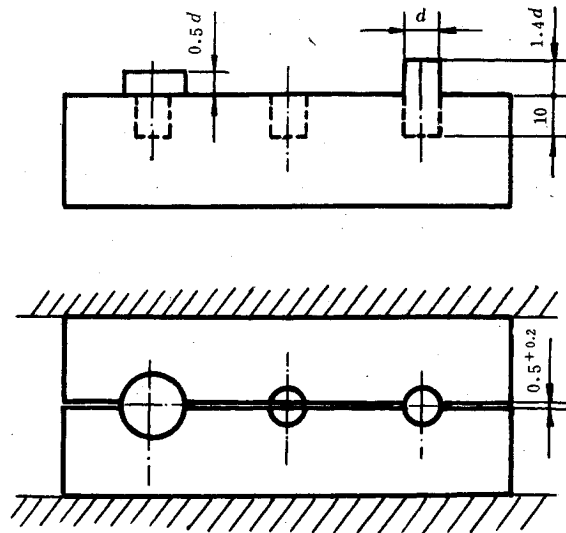
1.3 由毛料上切取的试样两端应平整,与中心线垂直,周边无毛刺。切取试样时不允许损伤试样原表面。

1.4 试样的长度 l 为1.4倍试样直径 d 加10mm。

2 试验工具

2.1 试验采用如图所示的铆接工具。

2.2 工具孔的深度为10mm。



线材铆接试验工具图

3 试验及结果评定

3.1 淬火后试样的铆接时间应符合有关标准规定。

3.2 根据线材直径选择相应孔径的工具,使试样直插到孔底,并在孔内夹紧。除有关标准另有规定外,试样露出工具外的部分之高度为 $1.4d$ 。