

ICS 21.060.10
J 13



中华人民共和国国家标准

GB/T 10433—2002

电弧螺柱焊用圆柱头焊钉

Cheese head studs for arc stud welding

2002-12-05 发布

2003-06-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准非等效采用国际标准 ISO 13918:1998《焊接 电弧螺柱焊用螺柱和瓷环》，SD 型剪切件(焊钉)和日本工业标准 JIS B 1198—1995《圆柱头焊钉》。

本标准与 GB/T 10433—1989 相比主要变化如下：

- a) 修改了标准名称；
- b) 增加“由制造者选择可制成凹穴型式”，规定了焊前长度 l 的公差(图 1)；
- c) 取消 $d=6、8$ mm，并增加 $d=25$ mm 的直径规格(表 1)；
- d) 扩大焊后长度规格范围，并调整长度系列(表 1)；
- e) 调整 d 的公差和 k 的尺寸与公差，并增加焊前焊钉的质量(表 1)；
- f) 规定材料牌号并调整机械性能指标(表 2 和表 A1)；
- g) 调整焊钉拉力试验用机械加工试件的直径尺寸(表 3)；
- h) 对弯曲试验增加对使用套管的规定(附录 A1.2)；
- i) 附录 A 和附录 B 均改为标准的附录；
- j) 调整 B1 型和 B2 型瓷环的适用范围，以及瓷环尺寸(附录 B)。

本标准自实施之日起，代替 GB/T 10433—1989。

本标准的附录 A 和附录 B 都是标准的附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：机械科学研究院。

本标准参加起草单位：天津市标准件三厂、北京市宏光机电设备厂、上海申光高强度螺栓有限公司和宜兴市科技实验工厂。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 10433—1989。

电弧螺柱焊用圆柱头焊钉

代替 GB/T 10433—1989

Cheese head studs for arc stud welding

1 范围

本标准规定了公称直径为 10~25 mm 的电弧螺柱焊用圆柱头焊钉。
本标准适用于土木建筑工程中各类结构的抗剪件、埋设件及锚固件。

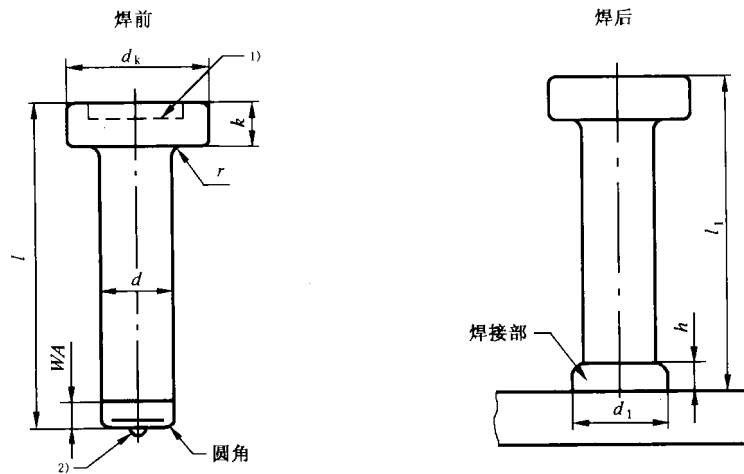
2 引用标准

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 90.1—2002 紧固件 验收检查 (idt ISO 3269:2000)
- GB/T 90.2—2002 紧固件 标志与包装
- GB/T 228—2002 金属材料 室温拉伸试验方法 (eqv ISO 6892:1998)
- GB/T 1237—2000 紧固件标记方法 (eqv ISO 8991:1986)
- GB/T 6478—2001 冷镦和冷挤压用钢
- GB/T 3098.1—2000 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱 (idt ISO 898-1:1999)

3 尺寸

焊钉尺寸按图 1 及表 1 规定。



$$l = l_1 + WA \text{ js17}$$

- 1) 由制造者选择可制成凹穴型式。
- 2) 引弧结由制造者确定。

图 1 圆柱头焊钉