



中华人民共和国国家标准

GB/T 10432.3—2010
代替 GB/T 10432—1989

储能焊用无头焊钉

Unthreaded studs for capacitor discharge welding

(ISO 13918:2008, Welding—Studs and ceramic ferrules
for arc stud welding, MOD)

2011-01-10 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
储能焊用无头焊钉
GB/T 10432.3—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-68522006

2011年8月第一版

*

书号:155066·1-42703

版权专有 侵权必究

前 言

GB/T 10432 的本部分(以下简称本部分)是国家标准“焊接螺柱及焊钉”产品系列标准之一,该系列包括:

- GB/T 902.1—2008 手工焊用焊接螺柱;
- GB/T 902.2—2010 电弧螺柱焊用焊接螺柱;
- GB/T 902.3—2008 储能焊用焊接螺柱;
- GB/T 902.4—2010 短周期电弧螺柱焊用焊接螺柱;
- GB/T 10432.1—2010 电弧螺柱焊用无头焊钉;
- GB/T 10432.2—201× 短周期电弧螺柱焊用无头焊钉;
- GB/T 10432.3—2010 储能焊用无头焊钉;
- GB/T 10433—2002 电弧螺柱焊用圆柱头焊钉。

本部分修改采用 ISO 13918:2008《焊接 电弧螺柱焊用螺柱和磁环》规定的无头焊钉(UT 型)(英文版)。

本部分对 ISO 13918:2008 中无头焊钉(UT 型)的主要修改如下:

- 在引用文件中,用我国标准代替国际标准(第 2 章);
- ISO 13918 未规定包装技术要求,本部分予以规定(见表 2);
- ISO 13918 未规定简化标记,本部分按 GB/T 1237 给出简化标记示例(见 5.2)。

本部分代替 GB/T 10432—1989《无头焊钉》。

本部分与 GB/T 10432—1989 相比主要变化如下:

- 增加前言部分;
- 调整引用文件(第 2 章);
- 采用 ISO 13918 中 UT 型无头焊钉,其型式与尺寸与旧标准基本相同(第 3 章);
- 增加不锈钢和有色金属焊钉,并规定性能等级:碳钢为 4.8 级(含碳量应小于等于 0.18%,且不得采用易切钢)、不锈钢为 A2-50(不得采用易切钢),以及有色金属为 CU2(见表 2)。

本部分附录 A 为资料性附录。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本部分负责起草单位:中机生产力促进中心。

本部分参加起草单位:北京宏光机电设备厂。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会秘书处负责解释。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 10432—1989。

储能焊用无头焊钉

1 范围

GB/T 10432 的本部分规定了公称直径为 3mm~6mm 的储能焊用无头焊钉(UT 型)。
ISO 13918 规定的产品型式与我国标准对照,见附录 A。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 10432 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 90.1 紧固件 验收检查(GB/T 90.1—2002, idt ISO 3269:2000)

GB/T 90.2 紧固件 标志与包装

GB/T 1237 紧固件标记方法(GB/T 1237—2000, eqv ISO 8991:1986)

GB/T 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.1—2010, ISO 898-1:2009, IDT)

GB/T 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.6—2000, idt ISO 3506-1:1997)

GB/T 3098.10 紧固件机械性能 有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母(GB/T 3098.10—1993, eqv ISO 8839:1986)

GB/T 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母(GB/T 3103.1—2002, ISO 4759-1:2000, IDT)

3 尺寸

3.1 通则

——焊后长度(l_2)是设计值。适当地控制焊接,以保持 l_2 在±1 mm 内。在特殊条件下,如穿透-装饰物螺柱焊 l_2 可能与公称数值不同。

——图 1 所示焊接后的尺寸是参考值。

——图 1 的 a)中未规定的尺寸与公差,由制造者确定。这也适用于对焊接部位螺柱外形的修改,如钻孔和开槽均不影响焊接性。

3.2 无头焊钉(UT 型)

无头焊钉(UT 型)的型式尺寸见图 1 和表 1。