



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3250—2007

代替 GB/T 3250—1982、GB/T 3252—1982

## 铝及铝合金铆钉线与铆钉剪切试验方法 及铆钉线铆接试验方法

Aluminium and aluminium alloys shear test method for rivet wire and rivets  
and riveting test method for rivet wire

2007-04-30 发布

2007-11-01 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  
铝及铝合金铆钉线与铆钉剪切试验方法  
及铆钉线铆接试验方法

GB/T 3250—2007

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话:(010)51299090、68522006

2007年8月第一版

\*

书号:155066·1-29753

版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68522006

## 前 言

本标准代替 GB/T 3250—1982《铝及铝合金铆钉线铆接试验方法》、GB/T 3252—1982《铝及铝合金铆钉线与铆钉剪切试验方法》。

本标准与 GB/T 3250—1982、GB/T 3252—1982 相比,主要在以下方面进行了修改和补充;

——增加了试验温度的限定;

——增加了规范性引用文件一章;

——修改了剪切定义及试样长度、最大剪切力、试样原始横截面积、表面粗糙度的符号;

——删除了计量单位中不符合国家标准的计量单位;

——增加了试验机测力准确度的要求;

——修改了面积计算有效数字的保留位数。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口并负责解释。

本标准由东北轻合金有限责任公司负责起草。

本标准主要起草人:邱纪微、韩啸、赵胜强、王龙、何滨。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 3250—1982、GB/T 3252—1982。

# 铝及铝合金铆钉线与铆钉剪切试验方法 及铆钉线铆接试验方法

## 1 范围

本标准规定了铝及铝合金铆钉线与铆钉室温(10℃~35℃)剪切(双剪)试验方法及铆钉线铆接试验方法。

本标准适用于直径不大于 10 mm 的铝及铝合金铆钉线与铆钉。

## 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 16825(所有部分) 静力单轴试验机的检验

GB/T 8170 数值修约规则

## 3 方法提要

### 3.1 剪切试验方法提要

试验机通过剪切工具对试样施力,使试样的一个横截面受剪,或相距有限距离的两个横截面对称受剪。通过测定试样发生剪切断裂前所能承受的最大力,计算出试样的抗剪强度。

### 3.2 铆接试验方法提要

锤击夹紧于铆接工具孔内的试样,直至试样露出工具孔外的平头高度为 0.5 倍的试样直径。检查铆粗后的铆钉平头侧面,观察是否出现裂纹、开裂或折叠现象,从而评定铆接性能是否合格。

## 4 试样

### 4.1 试样长度

试样的长度( $L$ )与试样直径( $d$ )的关系为: $L=1.4d+10$  mm。

### 4.2 剪切试样

4.2.1 从线材上切取一段适当长度(4.1)的试样样坯,其上应附有牌号、规格、批号、试样号及特殊热处理制度或试验日期要求等标记。

4.2.2 对铆钉体长度小于剪切工具总厚度的短铆钉,可从同一批铆钉线上切取试样样坯。

4.2.3 从样坯上切取试样。试样如有弯曲,应予矫直,但不允许损伤试样表面或改变试样的原有性能。

### 4.3 铆接试样

4.3.1 从线材上切取一段适当长度(4.1)的试样样坯,其上应附有牌号、规格、批号、试样号及特殊热处理制度或试验日期要求等标记。

4.3.2 从样坯上切取试样时不允许损伤试样原表面。试样的两个端面应平整,并与中心线垂直,周边无毛刺。

## 5 试验设备及工具

### 5.1 剪切试验设备

5.1.1 拉力、压力或万能试验机应符合相关国家标准规定,并满足下列基本要求: