



# Q/LYHJJS

## 隆尧华尖金属制品科技有限公司 企业标准

Q/LYHJJS003-2023

企业标准信息公共服务平台  
公开  
2023年11月17日 09点06分

### 码 钉

企业标准信息公共服务平台  
公开  
2023年11月17日 09点06分

2023-10-06 发布

2023-10-08 实施

隆尧华尖金属制品科技有限公司 发布



## 前 言

为保证产品质量，使加工企业的组织生产、质量检验、交货验收有依据，根据《中华人民共和国标准化法》及相关法律法规特制定本标准，作为生产和检验的依据。

本标准按照 GB/T1.1《标准化工作导则第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定编写。

本标准由隆尧华尖金属制品科技有限公司提出。

本标准起草人：贾胜峰。

企业标准信息公共服务平台  
公开  
2023年11月17日 09点06分



# 码 钉

## 1 范围

本标准规定了码钉的术语、代号、尺寸、外形、要求、抽样、试验方法，检验规则和包装、标志、运输、贮存。

本标准适用于本公司生产的以低碳钢为原材料经镀锌、冲压成型，并与气动打钉机配套使用的于装修工程、家具制作连接木质构件的码钉。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件，凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本文件。

GB/T 228.1-2010 金属材料 拉伸试验第一部分：室温试验方法

GB/T 701-2008 低碳钢热轧圆盘条

GB/T 27704-2011 钢钉

GB/T 2972-2016 镀锌钢丝锌层硫酸铜试验方法

YB/T 5294-2009 一般用途低碳钢丝

## 3 术语

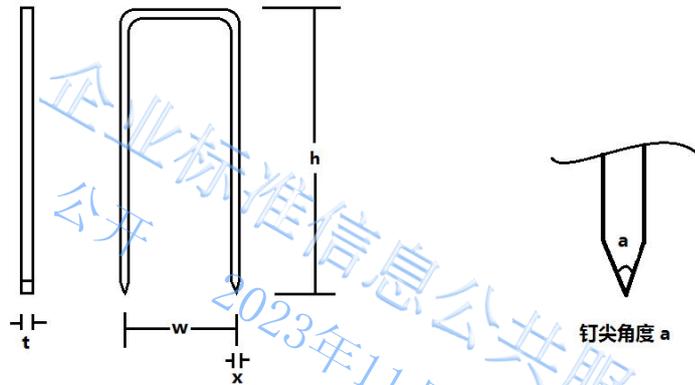
- 3.1 废钉：无尖、带翅、不符合交货尺寸及不能使用的码钉。
- 3.2 废钉率：废钉在交货码钉中所占的百分比。
- 3.3 次钉：除废钉以外的其它不符合本标准规定的码钉。
- 3.4 次钉率：次钉在交货码钉中所占的百分比。
- 3.5 排列刷胶：在生产过程中多个成型码钉整齐的排列挤紧后，用环氧树脂胶粘连的工艺过程。

## 4 代号

- 4.1 根据码钉规则型号，其代号规定为J。
- 4.2 按规定型号及其代号订货时应在合同中注明。

## 5 尺寸外形

### 5.1 外形图及尺寸代号



### 5.2 尺寸

5.2.1 码钉的尺寸应符合表 1 的规定。

表 1

规格 型号	长度 $h$	肩宽 $w$	宽度 $t$	厚度 $x$
	mm	mm	mm	mm
413J	$12.0 \pm 1.0$	$5.1 \pm 0.5$	$1.17 \pm 0.05$	$0.55 \pm 0.05$
416J	$15.0 \pm 1.0$	$5.1 \pm 0.5$	$1.17 \pm 0.05$	$0.55 \pm 0.05$
419J	$18.0 \pm 1.0$	$5.1 \pm 0.5$	$1.17 \pm 0.05$	$0.55 \pm 0.05$
422J	$21.0 \pm 1.0$	$5.1 \pm 0.5$	$1.17 \pm 0.05$	$0.55 \pm 0.05$
1006J	$5.5 \pm 1.0$	$11.15 \pm 0.5$	$1.17 \pm 0.05$	$0.55 \pm 0.05$
1008J	$7.0 \pm 1.0$	$11.15 \pm 0.5$	$1.17 \pm 0.05$	$0.55 \pm 0.05$
1010J	$9.0 \pm 1.0$	$11.15 \pm 0.5$	$1.17 \pm 0.05$	$0.55 \pm 0.05$
1013J	$12.0 \pm 1.0$	$11.15 \pm 0.5$	$1.17 \pm 0.05$	$0.55 \pm 0.05$
1022J	$21.0 \pm 1.0$	$11.15 \pm 0.5$	$1.17 \pm 0.05$	$0.55 \pm 0.05$

经供需双方协议，也可生产其它尺寸。

5.2.2 码钉采用直径 2.0mm 的低碳钢镀锌丝，允许偏差应符合 YB/T5294-2009 的规定，冷拉成截面为  $1.17 \times 0.55\text{mm}$ ，允许偏差为 0.05mm。

5.2.3 码钉高度允许偏差  $\pm 1.0\text{mm}$ ，宽度允许偏差  $\pm 0.05\text{mm}$ 。

5.2.4 码钉两顶尖角度均为  $45 \pm 5$  度。

### 5.3 外形

5.3.1 码钉排列刷胶后个面儿平整光滑，不得翘曲。



5.3.2 两钉尖切口，整齐无毛刺。

#### 5.4 标记

长度为 13mm 宽度为 10mm 的 1013J 码钉的标记为:1013J-Q/LYHJJS003-2023

长度为 22mm 宽度为 4mm 的 422J 码钉的标记为:422J-Q/LYHJJS003-2023

### 6 要求

#### 6.1 材质

码钉采用低碳钢盘条制造，材质应符合 GB/T701-2008 的规定，其牌号由供方提确定。

#### 6.2 力学性能

码钉材质的力学性能符合 YB/T5294-2009 的规定。

#### 6.3 外观

6.3.1 码钉所用线材在制钉前进行表面镀锌，镀层不应有起泡、掉皮、和大的麻点及变色等缺陷。

6.3.2 码钉制成排列刷胶后应均匀适量，表面应保持镀锌层的光亮度。

6.3.3 码钉排列，刷胶后各面均为平面。

#### 6.4 次钉率及废钉率

码钉的次钉率及废钉率总和不得超过 3%，其中废钉率不得超过 1%。

6.5 每排、每盒码钉支数在合同未注明时，由供方确定。

### 7 抽样

产品以 500 公斤为一批，每批随机抽取 3kg 进行试验。

### 8 试验方法

#### 8.1 外观

采用目测方法按 GB27704-2011 的规定进行。

#### 8.2 尺寸

按照标准 GB27704-2011 的规定进行。

#### 8.3 钉尖角度

用角度尺或投影仪测量。

#### 8.4 抗拉强度



一般在原材料钢丝上采用 GB/T 228.1-2010 进行强度试验。

## 9 检验规则

- 9.1 产品必须经制造厂质量检验部门的按本标准检验合格后，方可入库出厂。
- 9.2 检验结果中有一项向检验不合格，可加倍复检附件中仍有一项不合格，则该产品为不合格品。

## 10 标志包装运输和贮存

- 10.1 标注标志发货时，外包装上必须注明：
- a) 产品标记数量与生产日期。
  - b) 生产厂名称，商标及厂址。
  - c) 产品执行标准编号包装箱内须附有合格证，合格证上应有生产厂质检部门及检验人员签章。
- 10.2 包装，码钉先进行小盒包装后再装入大箱包装。
- 10.3 运输在运输过程中应，防止与您碰撞装卸搬运时，严禁抛掷。
- 10.4 贮存产品应存放在干燥通风的仓库内。
-