



Q/LYHJJS

隆尧华尖金属制品科技有限公司 企业标准

Q/LYHJJS002-2023

企业标准信息公共服务平台
公开
2023年11月17日 09点07分

直排钉

企业标准信息公共服务平台
公开
2023年11月17日 09点07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07分



直排钉

1 范围

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

本标准使用于本公司生产销售的直排钉。

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 228-2010 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 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

GB/T 27704-2011 钢钉

3 术语

3.1 废钉：无尖、带翅、不符合交货尺寸及不能使用的直排钉。

3.2 废钉率：废钉在交货直排钉中所占的百分比。

3.3 次钉：除废钉以外的其它不符合本标准规定的直排钉。

3.4 次钉率：次钉在交货直排钉中所占的百分比。

3.5 排列刷胶：在生产过程中数多个成型直排钉整齐排列的排列挤紧后，用环氧树脂胶粘连的工艺过程。

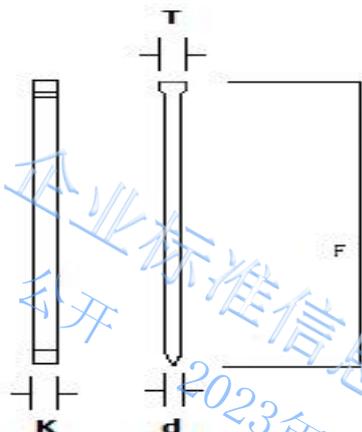
4 代号

4.1 根据直排钉规则型号，其代号规定为F、T。

4.2 按规定型号及其代号订货时应在合同中注明。

5 外形尺寸

5.1 外形图及尺寸代号



5.2 尺寸

5.2.1 直排钉的尺寸应符合表 1 的规定。

表 1

规格型号	长度 F	宽度 k	厚度 d	钉帽长度 T
	mm	mm	mm	mm
F10	9.50±1.20	1.18±0.05	0.85±0.05	1.90±0.20
F15	14.00±1.20	1.18±0.05	0.85±0.05	1.90±0.20
F20	19.00±1.20	1.18±0.05	0.85±0.05	1.90±0.20
F25	24.00±1.20	1.18±0.05	0.85±0.05	1.90±0.20
F30	29.00±1.20	1.18±0.05	0.85±0.05	1.90±0.20
T38	37.00±1.20	1.54±0.05	1.19±0.05	2.90±0.20
T50	49.00±1.20	1.54±0.05	1.19±0.05	2.90±0.20

注：经供需双方协商也可生产其它规格的直排钉。

5.2.2 直排钉采用直径 2.0mm 的低碳钢镀锌丝，允许偏差应符合 YB/T5294-2009 的规定。

5.2.3 直排钉长度允许偏差±1.2mm。

5.3 外观

5.3.1 直排钉帽应平整，不允许有显著的歪斜和裂纹。

5.3.2 直排钉钉尖角度为 $55^{\circ} \pm 5^{\circ}$ 。

5.4 标记示例

长度为 30mm 钉杆宽度为 1.2mm、厚度为 0.82mm 的直排钉标记为：F30-LYHJJS002-2023

长度为 50mm 钉杆宽度为 1.6mm、厚度为 0.35mm 的直排钉标记为：T50-LYHJJS002-2023

6 要求

6.1 材质

直排钉采用普通低碳钢丝制造，材质应符合 GB/T701-2008 的规定，其牌号由供方确定。

6.2 力学性能

直排钉材质的力学性能符合 YB/T5294-2009 的规定。

6.3 表面质量

6.3.1 直排钉所用线材在制钉前进行表面镀锌，镀锌层质量应符合 GB/T2972-2016 标准规定，当需方在合同中未注明时，由供方确定。

6.3.2 直排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。

6.4 次钉率及废钉率

直排钉的次钉率及废钉率的总和不得超过 3%，其中废钉率不超过 1%。

7 抽样

产品以 500 公斤为一批，每批随机抽取 3 公斤进行试验实验。

8 试验方法

8.1 外观

采用目测方法按 GB/T 27704-2011 的规定进行。

8.2 尺寸

按照标准 GB/T 27704-2011 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/T228-2010 规定的方法进行试验。

9 检验规则

9.1 产品必须经制造厂质量检验部门按本标准检验合格后，方可入库出厂。

9.2 检验结果中有一项检验不合格可加倍复检，复检中仍有一项不合格，则该批产品为不合格品。

10 标志、包装、运输和贮存

10.1 标志

发货时外包装上必须注明：

- a) 产品名称、规格型号、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。
- d) 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

直排钉先进行小盒包装后再装入大箱包装。

10.3 运输

在运输过程中应保持干燥、防止碰撞，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，底层要垫有托盘或采取其他防潮措施，距地面不能小于 120mm。