

# 紧固件单剪强度检测机构GJB 715.24A-2002/NASM 1312-20-2022

产品名称	紧固件单剪强度检测机构GJB 715.24A-2002/NASM 1312-20-2022
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:广分检测 周期:5-7个工作日 报告语言:中英文可选
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 18662248592

## 产品详情

GJB 715.24A -2002紧固件试验方法单剪

### 1范围

本部分规定了测定紧固件单剪强度的试验方法。

本部分适用了因其连接形式或长度不足而不能实施双剪试验的紧固件。

### 3一般要求

#### 4.1试验设备4.1.1试验机

试验机应能以可控速率施加压载荷。试验机应按JJG 139- 1989规定的方法检定,检定装置应符合国家计量部门的有关规定。紧固件试验载荷应在试验机的加载范围内。

#### 4.1.2试验夹具

##### 4.1.2.1刀片

刀片应如图1.2、

3所示,或与之相当。刀片应具有下列基本性能:

a)安装成形紧固件的孔径应按产品技术条件的规定,或应等于 $(d + 0.025) * 8$ ,d为紧固件杆

部\*大直径;

b)孔对刀片应垂直,其偏差不大于15';c)孔的一端应倒圆,以容纳试样头下圆角;d)孔在剪切面一端应倒钝,\*小0.125mm;

e)除非另有规定,刀片与试样接触部位的宽度应为0.5d:823mm。4.1.2.1剪切夹具

剪切夹具应分别如图1~图7(试样公称直径不大于12mm试验夹具),图8—图16(试样公称直径为14~30mm试验夹具),图17~图23(试样公称直径不大于12mm 四连杆式试验夹具)所示,或与之相当。夹具应能传递剪切载荷,同时防止试样转动。试验全过程中,剪切载荷应垂直于试样轴线。

#### 4详细要求

##### 4.1试验程序

应按如下程序测定紧固件单剪强度:

a)应按承制方推荐的安装方法,使用许可的安装工具将试样装到刀片上。除非另有规定,不应施加预载荷,但安装成形紧固件除外。

b)将试样装在夹具中,并将夹具置于试验机的两个压头之间。若使用液压试验机,应注意将夹具置于活塞的中心位置。应注意防止过大的预载荷,建议以不大于0.23N·m的力矩拧紧蝶形螺母。

c 按表 规定的加载速率稳定地施加试验载荷。载荷不增加而试样变形仍继续增加时,即测定了

紧固件单剪强度。对于加大尺寸紧固件(包括单面紧固件),其加载速率应与对应公称直径的标准紧固件相同。超出表 所列直径范围的试样,加载速率应按单剪应力速率 $700 \pm 70 \text{MPa} \cdot \text{min}$ 计算。计算加载速率时,设公称剪切面积等于公称杆部面积。

也可在弹性范围内按照能施加规定的加载速率的恒定应变速率来控制夹头位移速度,应变速率等于应力载荷速率 $700 \pm 70 \text{MPa} \cdot \text{min}$ 除以试样材料的剪切弹性模量。