

头部带保险孔的圆柱头螺钉

其余 6.3

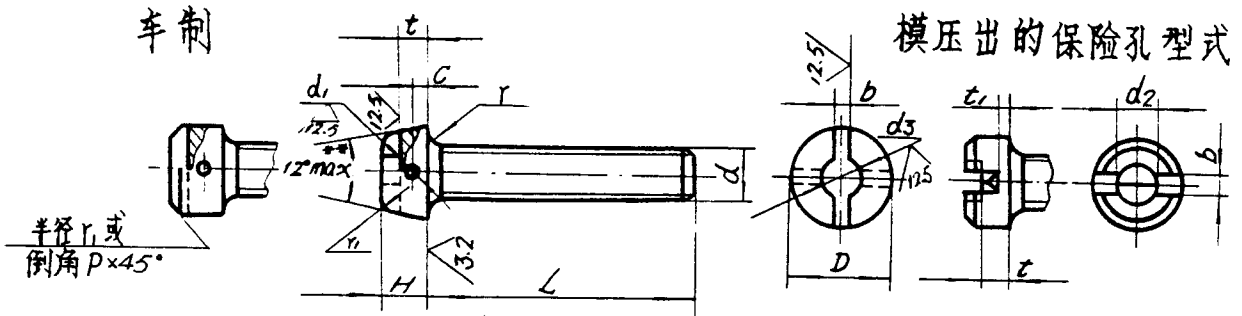


表1

材 料	限用直径 mm	热 处 理 MPa	表面处理	标记示例: d=M6, L=36mm
ML25	2~10	—	镀锌钝化	HBI-203G-M6×36
38CrA	4~10	$\sigma_b = 1030 \pm 100$	d < M8 镀锌钝化	HBI-203H-M6×36
ML30CrMnSiA	4~10	$\sigma_b = 1175 \pm 100$	d = M10 镀锌钝化	HBI-203M6×36
1Cr18Ni9Ti	2~10	—	—	HBI-203FA-M6×36
LY8	3~10	$\sigma_b \geq 375$	阳极化	HBI-203LA-M6×36
H62	2~6	—	钝 化	HBI-203TA-M6×36
H62 防磁	2~6	—	钝 化	HBI-203TB-M6×36

表2

	mm							
d	M2	M2.5	M3	M4	M5	M6	M8	M10
H (h/4)	2.3	2.7	3	3.5	4.5	5.5	7	9
D (h/4)	3.5	4.2	5	6	7.5	9	12	15
r ± 0.2***	0.3	0.3	0.3	0.5	0.5	0.5	0.8	0.8
r1 (参考)	0.3	0.45	0.5	0.6	0.7	0.9	1.2	1.5
b (H/2)	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	1.5	2
t* (h/4)	1.6	1.8	2.1	2.5	3.2	4	4.5	6
t1 (h/4)	—	—	0.7	0.8	1.3	1.8	2	2.8
d1	0.8	0.8	0.8	1.2	1.5	1.5	1.5	1.5
d2 (参考)	—	—	1.8	2.2	2.4	2.5	3	3
C <sup>+0.2</sup>	0.8	0.9	1	1	1.4	1.6	2	2.5
P (参考)	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3
保险丝直径*	0.6	0.6	0.6	0.8	0.8	0.8	1	1
d3 (铆制用)	1	1.4	1.5	1.8	2.2	2.5	2.5	3

\* (模压后) 为荐用尺寸, 保险丝应自由地通过保险孔。

\*\* 供模具设计用, 在零件上不检查。

\*\*\* 当 d ≤ 3mm 时, r ≤ 0.3mm。

已按8695更改

表3

Lmm	dmm	M2	M2.5	M3	M4	M5	M6	M8	M10
基本尺寸	极限偏差	100件钢制螺钉的理论质量kg							
3	±0.2	0.021	0.040						
4		0.023	0.044	0.060					
5		0.024	0.047	0.064	0.114				
6		0.025	0.050	0.068	0.121				
7		0.029	0.054	0.073	0.129	0.24			
8		0.031	0.057	0.077	0.136	0.25	0.40		
9		0.034	0.060	0.081	0.144	0.26	0.42		
10		0.035	0.065	0.088	0.152	0.27	0.44	0.93	
11		0.039	0.070	0.094	0.164	0.28	0.46	0.96	
12		0.041	0.074	0.099	0.174	0.30	0.48	0.99	
14		0.046	0.082	0.111	0.194	0.33	0.52	1.05	
16		0.051	0.091	0.122	0.213	0.36	0.56	1.13	2.03
18		0.056	0.099	0.133	0.233	0.39	0.61	1.21	2.13
20			0.107	0.144	0.253	0.42	0.65	1.29	2.25
22			0.116	0.155	0.273	0.46	0.70	1.37	2.38
24			0.124	0.167	0.293	0.49	0.74	1.45	2.50
26			0.132	0.178	0.312	0.52	0.79	1.52	2.62
28				0.189	0.332	0.55	0.83	1.60	2.75
30			0.200	0.352	0.58	0.87	1.68	2.87	
32				0.372	0.61	0.92	1.76	2.99	
34				0.392	0.64	0.96	1.84	3.12	
36				0.412	0.67	1.01	1.92	3.24	
38	±0.3					0.70	1.05	2.00	3.36
40						0.73	1.10	2.08	3.49
42						0.76	1.14	2.15	3.61
44						0.79	1.18	2.23	3.73
46							1.23	2.31	3.86
48							1.27	2.39	3.98
50						1.32	2.47	4.10	
52	±0.5							2.55	4.23
54								2.63	4.35
56								2.71	4.47
58									4.60
60									4.72
62									4.84

- 注： ① 为了求得铝合金制螺钉的质量应将相同尺寸的钢螺钉质量乘以修正系数0.356，黄铜制螺钉乘以修正系数1.1。
- ② 根据需要，可以从选用粗线以外较长的螺钉，当长度为62~100mm时，其间隔取2mm，超过100mm时，其间隔取4mm。

标志按HB0-3-83。

破坏拉力按HB1-217-83。

技术条件按HB1-218-83。

附加说明：

本标准由航空工业部三〇一所提出。

本标准由航空工业部三〇一所、三一一七厂、〇一一基地一所、六〇一所、一八二厂、三二〇厂和三三一厂负责修订。

主要修订人：杨馨如、王宁非、刘贤瑞、唐道扬、王富春、刘传柱、于素敏、季鸿年。

本标准于1967年12月首次发布，第一次修订于1974年4月。