

QJ

中华人民共和国航天行业标准

FL 1300

QJ 1145.8A—2007

代替 QJ 1145.8—1987

焊接夹具零件及部件 第 8 部分：大涨胎螺母

Welding fixture parts and components

Part 8: Big expansion-nut

2007—05—22 发布

2007—11—01 实施

国防科学技术工业委员会 发布

前 言

QJ 1145.1A~1145.33A—2007、QJ 1145.34—2007、QJ 1145.35—2007《焊接夹具零件及部件》分为35个部分，并与标准QJ 1146A—2007《焊接夹具零件及部件技术要求》配套使用。

本部分代替QJ 1145.8—1987《焊接夹具零件及部件 第8部分：大涨胎螺母》。

本部分与QJ 1145.8—1987相比主要变化如下：

——细化标记内容；

——去掉图1中焊脚高度4；

——大螺母材料硬度由HRC33~38改为28 HRC~32 HRC。

本部分由中国航天科工集团公司提出。

本部分由中国航天标准化研究所归口。

本部分起草单位：国营第一五九厂。

本部分主要起草人：代拴师、陈启明、吕孝敬。

本部分于1987年3月首次发布。

焊接夹具零件及部件 第8部分：大涨胎螺母

1 范围

本部分规定了大涨胎螺母的型式与尺寸、标记及技术要求。

本部分适用于大涨胎螺母的设计、制造及验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包含勘误的内容）或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分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部分。

GB/T 119.1 圆柱销 不淬硬钢和奥氏体不锈钢

GB/T 699 优质碳素结构钢

QJ 1146A—2007 焊接夹具零件及部件技术要求

3 型式与尺寸

大涨胎螺母装配型式与装配尺寸见图1、表1。

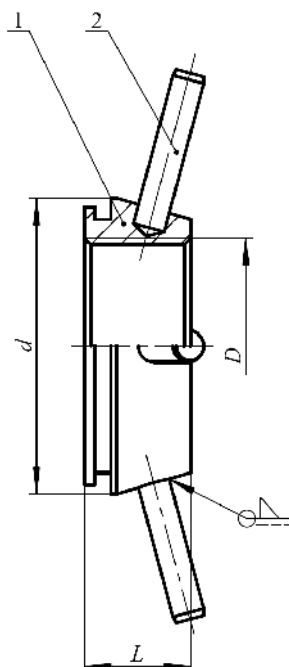


图1

表1

主要尺寸			零件件号、名称及标准号			
D mm	d mm	L mm	1		2	
			大螺母		圆柱销	
			QJ 1145.8A (1)		GB/T 119.1	
			规格 mm	数量 件	规格 mm	数量 件
Tr80×4-7H	110	40	Tr80×4-7H	1	12×60	4
Tr100×5-7H	130		Tr100×5-7H			
Tr120×6-7H	160		Tr120×6-7H			
Tr130×6-7H	170	Tr130×6-7H				
Tr160×8-7H	195	45	Tr160×8-7H		20×100	

4 标记

4.1 标记要求

在部件上挂标签。

4.2 标记内容

标记应包括以下内容：

- a) 大涨胎螺母的主要尺寸 D ，单位为毫米；
- b) 本部分代号，即QJ 1145.8A。

4.3 标记示例

$D=Tr80\times 4-7H$ 的大涨胎螺母，其标记为：

Tr80×4-7H QJ 1145.8A。

5 零件

5.1 大螺母

5.1.1 型式与尺寸

1号件 大螺母型式与尺寸见图2、表2。

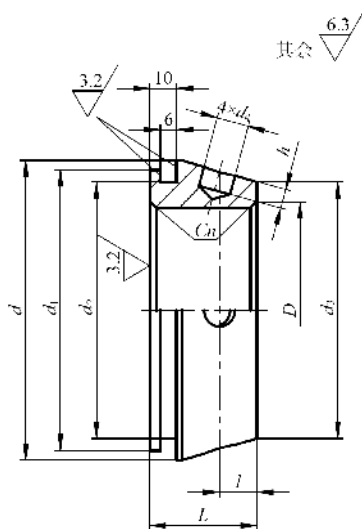


图2

表2

单位为毫米

D	d	d_1		d_2	d_3	L	l	d_4	h	n
		基本尺寸	极限偏差							
Tr80×4-7H	110	104	-0.036	95	95	40	14	12	7	2.5
Tr100×5-7H	130	120	-0.123	110	115					3
Tr120×6-7H	160	145	-0.043	135	142	45	17	16	9	3.5
Tr130×6-7H	170	155	-0.143	145	156					
Tr160×8-7H	195	185	-0.050 -0.165	175	178			20		4.5

5.1.2 技术要求

5.1.2.1 材料：45 GB/T 699。

5.1.2.2 硬度：28 HRC~32 HRC。

5.1.2.3 其余技术要求按 QJ 1146A—2007 的规定。

5.2 圆柱销

2号件 圆柱销型式按GB/T 119.1的规定，规格和数量按表1的规定。

