

中华人民共和国国家军用标准

内六角对接螺栓技术条件

GJB121.32-86

Procurement specification for socket
hexagon-head, connecting bolts

本技术条件适用于钢制内六角对接螺栓。
这种螺栓用于飞机各组件或部件间的对接。

1 技术要求

- 1.1 允许每批有30%的螺栓在内六角表面上有深度不超过0.2mm的纵向划痕。
- 1.2 在锻制内六角体时,允许有深度不超过3mm的球形凹坑,见图1。

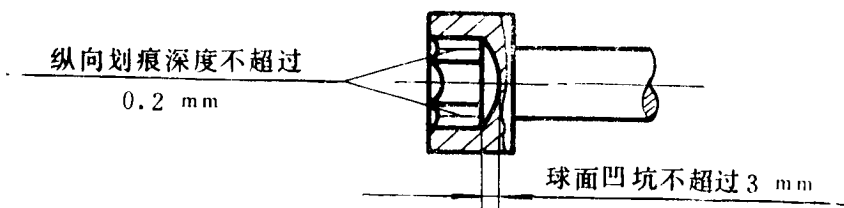


图 1

- 1.3 支承面A对杆径 d_1 轴线的垂直度见图2。

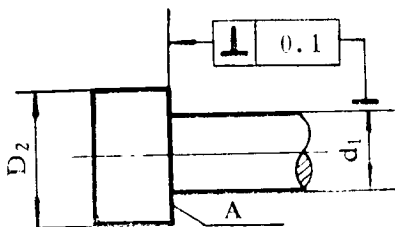


图 2

1.4 同一批的螺栓必须由同一型式尺寸,同一炉号材料制造,并按同一规范进行热处理的螺栓组成。每批不超过300件。

1.5 在模压件上,应按模压件合格证打上批号。

2 其它技术条件按GJB123-86