

QJ

中华人民共和国航空航天工业部航天工业标准

QJ 2088 ~ 2092-91

MJ 螺纹紧固件 1100MPa/235℃ 盘头螺栓、螺钉

1991-01-14 发布

1991-08-01 实施

中华人民共和国航空航天工业部 发布

目 次

- 1 QJ 2088-91 MJ 螺纹紧固件 1100MPa/235℃ 盘头螺栓(1)
- 2 QJ 2089-91 MJ 螺纹紧固件 1100MPa/235℃ 盘头紧公差螺栓(9)
- 3 QJ 2090-91 MJ 螺纹紧固件 1100MPa/235℃ 盘头短螺纹螺栓(17)
- 4 QJ 2091-91 MJ 螺纹紧固件 1100MPa/235℃ 盘头紧公差短螺纹螺栓 (25)
- 5 QJ 2092-91 MJ 螺纹紧固件 1100MPa/235℃ 盘头螺钉(33)

MJ 螺纹紧固件

1100MPa / 235 °C 盘头紧公差短螺纹螺栓

1 主题内容与适用范围

本标准规定了强度等级为 1100MPa、最高工作温度为 235 °C、无螺纹杆径公差为紧公差、短 MJ 螺纹的合金钢盘头螺栓的尺寸和技术要求。

本标准适用于航天产品结构中承受拉 - 剪载荷的螺栓。

2 引用标准

- GB 3078 优质结构钢冷拉钢材技术条件
- GB 5954 冷顶锻用合金结构钢丝
- GB 12520/T 高扭矩十字槽
- GJB 3.1 MJ 螺纹 基本牙型
- GJB 3.2 MJ 螺纹 螺栓和螺母螺纹的尺寸与公差
- GJB 52 MJ 螺纹 首尾
- GJB 715.28 紧固件试验方法 旋具槽扭矩
- YB 674 航空用结构钢棒技术条件
- QJ 452 锌镀层技术条件
- QJ 453 镉镀层技术条件
- QJ 1748 MJ 螺纹紧固件 螺栓的形状和位置公差
- QJ 1757 MJ 螺纹紧固件 1100MPa 合金钢螺栓技术条件
- QJ 1824 锌镍合金镀层技术条件
- QJ 1983 MJ 螺纹紧固件 标志

3 尺寸与公差

3.1 螺栓的尺寸及其极限偏差按图及表 1、表 2 的规定。