

HB

中华人民共和国航空航天工业部 航空工业标准

HB 4633~4636—92

加工高强度钢 MJ 螺纹 螺栓用滚丝轮

1993—02—22 发布

1993—05—01 实施

中华人民共和国航空航天工业部 批准

引 言

本标准适用于加工高强度钢 MJ 螺纹(GJB 3.1—82MJ 螺纹基本牙型,GJB 3.2—82MJ 螺纹螺栓和螺母螺纹的尺寸与公差,GJB 3.5—84MJ 螺纹计算公式)螺栓。并且符合 MJ 螺纹收尾部(GJB 52—85MJ 螺纹首尾)螺栓的滚丝轮。

牙型分为全牙型的 A 型,及非全牙型的 B 型。倒角分中径锥度的 I 型及外径锥度的 II 型。牙型及倒角类型由订货者自选。

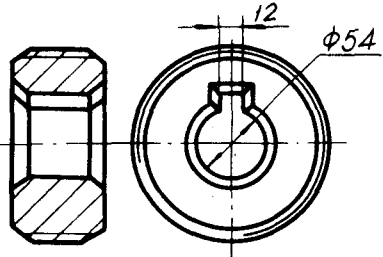
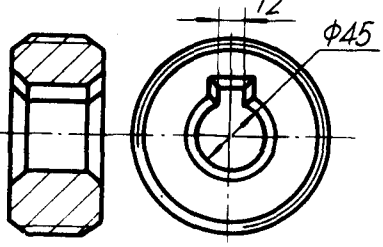
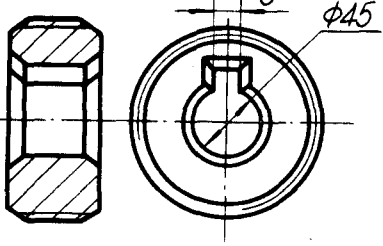
滚丝轮按使用机床规格不同分为三种类型,应根据机床型号按下表选用相应的滚丝轮。

表 mm

机 床 型 号	孔 径	键 槽 宽	最 大 大 径	滚 丝 轮 型 号
ZQ28—12.5 Z28—80	φ54	12	155	54—12
ZQ28—6.3 Z28—40	φ45	12	153	45—12
Z28—33	φ45	8	105	45—8

滚丝轮系两个组成一副,成副使用,成副包装及入库。

目 录

序号	标准号 标记代号 ¹⁾	名 称	简 图	页次
1	HB 4633-92 <u>1461</u> 001~023	加工高强度钢 MJ 螺纹螺栓用滚丝轮 54-12 型 d=3~39mm P=0.5~2mm		2
2	HB 4634-92 <u>1461</u> 024~040	加工高强度钢 MJ 螺纹螺栓用滚丝轮 45-12 型 d=3~22mm P=0.5~1.5mm		14
3	HB 4635-92 <u>1461</u> 041~047	加工高强度钢 MJ 螺纹螺栓用滚丝轮 45-8 型 d=3~8mm P=0.5~1mm		24
4	HB 4636-92	加工高强度钢 MJ 螺纹螺栓用滚丝轮 技术条件		30

1)完整的标记代号见标准。