

# HB

## 中华人民共和国航空航天工业部 航空工业标准

HB 4389~4391-89

---

### 加工钛合金、高温合金 MJ 螺纹螺栓用滚丝轮

1990-04-11 发布

1990-06-01 实施

---

中华人民共和国航空航天工业部 批准

# 引 言

本标准适用于加工钛合金,高温合金 MJ 螺纹螺栓(GJB3.2—82MJ 螺纹螺栓和螺母螺纹的尺寸与公差)用滚丝轮,并且此螺栓的收尾部分符合 GJB52—85《MJ 螺纹首尾》的要求。一般情况下,被加工螺栓的强度极限  $\sigma_b$  应小于 1200MPa,硬度应小于 HRC40。

按使用机床规格的不同本标准滚丝轮分为 54 型和 45 型两种类型,使用厂可根据本厂机床情况选用,但 45 型滚丝轮加工大规格的螺栓有困难,因此本标准对于 45 型滚丝轮只编入了螺距小于或等于 1mm 的各规格。

本标准滚丝轮的螺纹牙型分为 A 型和 B 型两种,两种牙型均能满足 MJ 螺纹螺栓的要求。A 型适用于全牙型滚压,滚前毛坯直径一般要采用磨制,B 型适用于非全牙型滚压,滚前毛坯直径可采用镦制,各使用厂可根据本厂具体情况选用。

本标准滚丝轮的倒角型式分为推荐倒角型和允许倒角型两种,此两种型式均可加工出符合 MJ 螺纹收尾要求的螺栓。滚丝轮制造厂可根据本厂设备情况选用。

滚丝轮系两个组成一副,成副使用,成副包装和入库。