

HB

中华人民共和国航空工业标准

HB/Z 259—94

过盈螺纹工艺底孔直径与偏差

1994—10—31 发布

1995—01—01 实施

中国航空工业总公司 批准

1 主题内容与适用范围

本标准规定了航空产品用过盈螺纹的内螺纹工艺底孔直径与偏差。

本标准适用于符合 HB 6545 规定的过盈螺纹。

2 引用标准

HB 6545 过盈螺纹

3 内螺纹工艺底孔直径与偏差

3.1 本标准规定了铸铝合金、铝合金、镁合金、碳素结构钢、合金结构钢、耐热钢、高合金钢、钛合金等类材料航空产品内螺纹的工艺底孔直径与偏差。

3.2 内螺纹工艺底孔直径与偏差见表 1。

3.3 对于具体的内螺纹零件,按照表中的数值进行加工。对首批数个零件应进行试加工,以获得合格的内螺纹小径。

表 1 内螺纹工艺底孔直径与偏差

mm

直径×螺距	铸铝合金		铝合金		镁合金		碳素结构钢 合金结构钢		耐热钢 高合金钢		钛合金	
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
3×0.5	2.56	+0.09 0	2.56	+0.09 0	2.56	+0.09 0	—	—	—	—	—	—
4×0.7	3.36	+0.11 0	3.36	+0.11 0	3.36	+0.11 0	—	—	—	—	—	—
5×0.8	4.26	+0.13 0	4.26	+0.13 0	4.26	+0.13 0	4.24	+0.11 0	4.28	+0.10 0	4.28	+0.10 0
6×1	5.02	+0.18 0	5.05	+0.17 0	5.05	+0.17 0	5.02	+0.14 0	5.08	+0.11 0	5.08	+0.11 0
8×1.25	6.76	+0.20 0	6.79	+0.19 0	6.81	+0.18 0	6.76	+0.16 0	6.84	+0.12 0	6.82	+0.13 0
8×1	7.02	+0.18 0	7.05	+0.17 0	7.05	+0.17 0	7.02	+0.14 0	7.08	+0.11 0	7.08	+0.11 0