

# 拧入钢件过盈螺纹螺栓

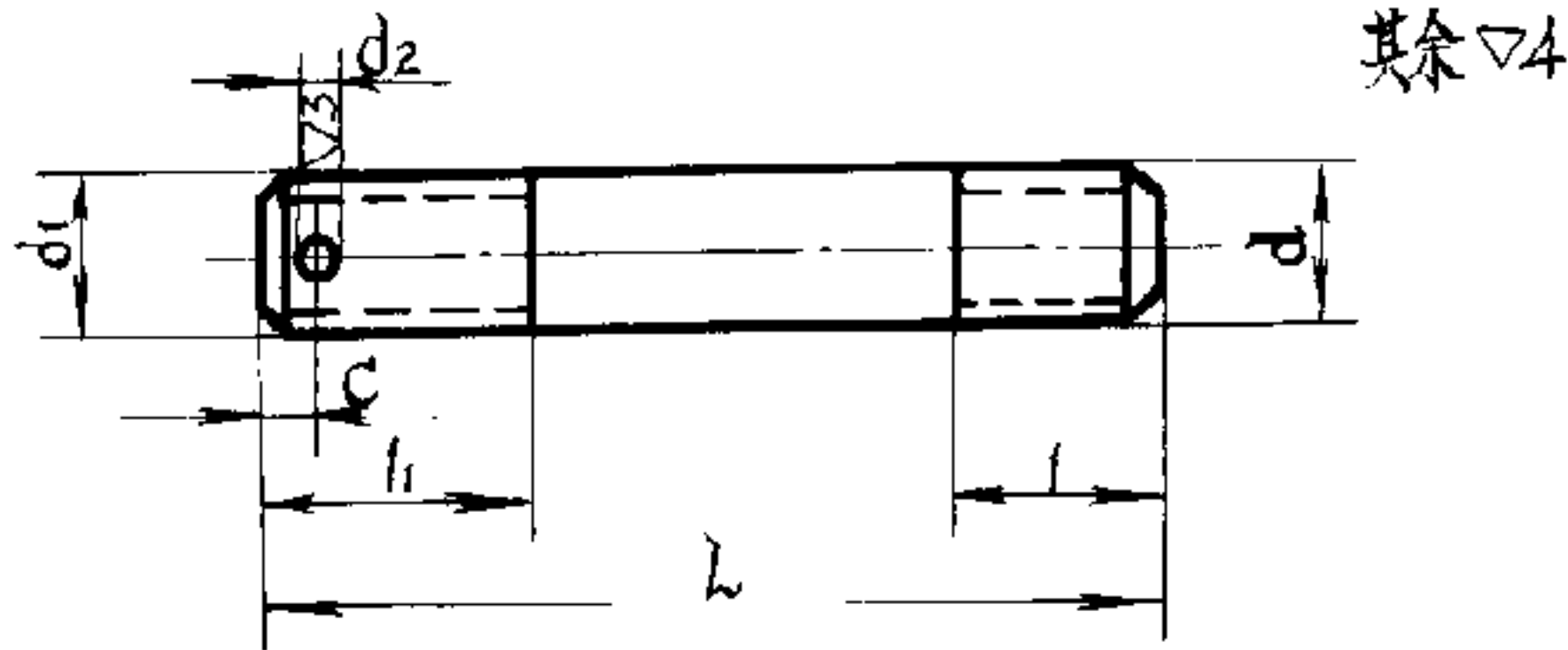


表1

材 料	热 处 理	表面处理	标记示例: $d=CG6 \times 1, l=36mm$	
			无开口销孔	有开口销孔( $C=3mm$ )
38CrA	HRC29~35	镀锡钝化 3~5 $\mu$	HBI-303H-CG6 $\times$ 1 $\times$ 36	HBI-303H-CG6 $\times$ 1 $\times$ 36 $\times$ 3
30CrMnSiA	$\sigma_b=120 \pm 10 Kg/mm^2$	镀锡钝化 3~5 $\mu$	HBI-303CG6 $\times$ 1 $\times$ 36	HBI-303CG6 $\times$ 1 $\times$ 36 $\times$ 3
Cr17Ni2	HRC35~41.5 $\sigma_b=120 \pm 10 Kg/mm^2$	钝 化	HBI-303F-CG6 $\times$ 1 $\times$ 36	HBI-303F-CG6 $\times$ 1 $\times$ 36 $\times$ 3
GH132	HRC20~35	—	HBI-303FG-CG6 $\times$ 1 $\times$ 36	HBI-303FG-CG6 $\times$ 1 $\times$ 36 $\times$ 3

表2

d	CG5 $\times$ 0.8	CG6 $\times$ 1	CG8 $\times$ 1.25	CG10 $\times$ 1.5	CG12 $\times$ 1.5	CG14 $\times$ 1.5	CG16 $\times$ 1.5	CG18 $\times$ 1.5
d <sub>1</sub>	J5 $\times$ 0.8	J6 $\times$ 1	J8 $\times$ 1.25	J10 $\times$ 1.5	J12 $\times$ 1.5	J14 $\times$ 1.5	J16 $\times$ 1.5	J18 $\times$ 1.5
l	7	8	10	13	16	18	21	23
l <sub>1</sub>	10	12	14	18	20	22	24	26
d <sub>2</sub>	1.5	1.5	2	2.5	2.5	2.5	3	3
C $\pm$ 0.1	3	3	4	4	4.5	4.5	5	5

螺纹: d按HB243-70的规定。

d<sub>1</sub>按HB242-70的规定(允许按GB192-63~GB197-63, 粗牙螺纹按2级精度, 细牙螺纹按2a级精度)。

技术条件按HBI-218-74的规定。

牙类和重量按HBI-305-74的规定。

光杆部份直径应等于滚制或切制螺纹前的公称尺寸, 已按78G1更改