

HB

中华人民共和国航空航天工业部 航空工业标准

HB0-77-91

修理用过盈螺纹

1992-01-23 发布

1992-03-01 实施

中华人民共和国航空航天工业部

批准

修理用过盈螺纹

HB0—77—91
代替 HB0—77—72

1 主题内容与适用范围

本标准规定了修理用过盈螺纹的尺寸、公差、技术质量要求和装配扭矩。

本标准使用的修理用过盈螺纹是指以改变螺纹中径极限尺寸获得螺纹副中径过盈,用于修理的螺纹。

本标准适用于航空产品中 AG(钢对铝、镁合金)螺纹的修理。

2 引用标准

HB 6545 过盈螺纹

GB 2515 普通螺纹术语

3 基本牙型

过盈螺纹基本牙型见图 1。

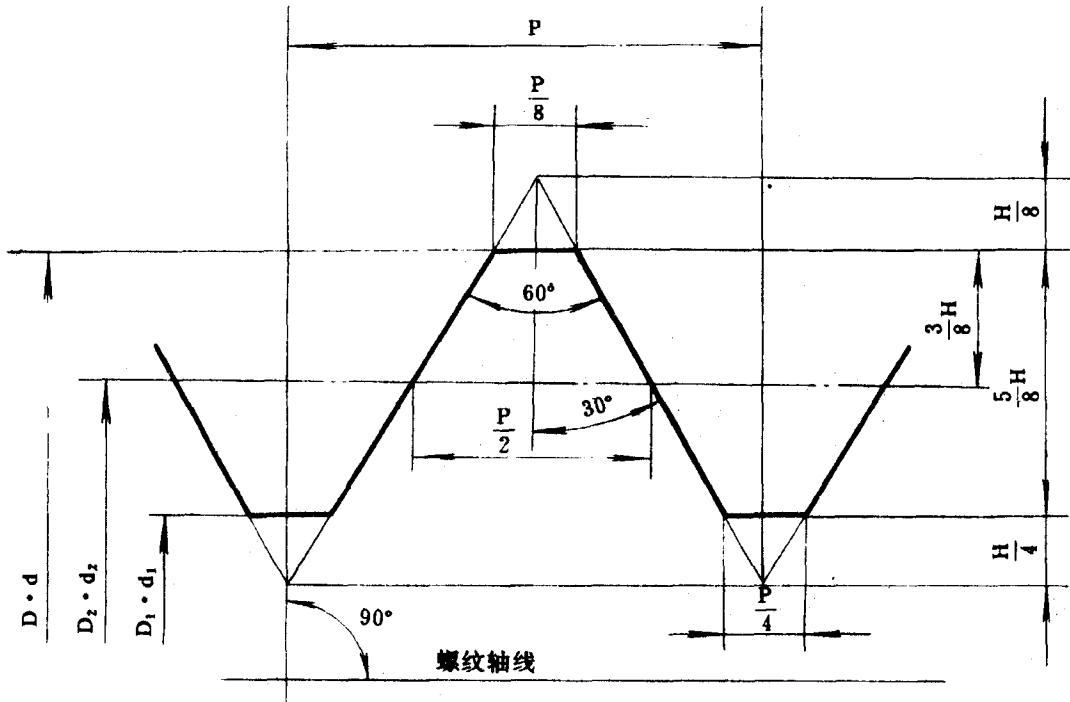


图 1 基本牙型

D—内螺纹大径; D_2 —内螺纹中径; D_1 —内螺纹小径;
 d —外螺纹大径; d_2 —外螺纹中径; d_1 —外螺纹小径;
 p —螺距; H —原始三角形高度。

4 螺纹牙型

内、外螺纹的实际牙型轮廓上任何点,均不应超越按基本偏差所确定的最大实际牙型,即通规牙型。

4.1 外螺纹牙底形状

外螺纹牙底轮廓为圆弧状(见图 2)。通常由一个圆弧或两个圆弧与一条直线光滑连接组成。该圆弧最小半径应不得小于 $0.125p$,不允许出现反向圆弧。

4.2 外螺纹牙底圆弧半径

外螺纹牙底圆弧半径 R 和最小圆弧半径 R_{min} 值的选取应符合表 1 的规定。