

HB

中华人民共和国航空工业标准

HB 6827—93

MJ 螺纹检验方法

1994—06—01 发布

1994—06—01 实施

中国航空工业总公司 批准

目 次

1 主题内容与适用范围	(1)
2 引用标准	(1)
3 MJ 螺纹检验	(1)
附录 A MJ 螺纹量规及中径测具用滚轮的牙型及公差(补充件)	(6)
附录 B MJ 外螺纹中径测具用滚轮尺寸计算(补充件).....	(22)
附录 C MJ 螺纹量规及中径测具的一般规定(补充件).....	(24)
附录 D 内螺纹模型的复制(参考件)	(26)

1 主题内容与适用范围

本标准规定了 MJ 螺纹的检验方法。

本标准适用于 MJ 螺纹(紧固件、管路件和结构件)的检验。

2 引用标准

GB 2515	普通螺纹 术语
GB 196	普通螺纹 基本尺寸
GB 197	普通螺纹 公差与配合
GB 3934	普通螺纹量规
GB 1957	光滑极限量规
GJB 3.1	MJ 螺纹的基本牙型
GJB 3.2	MJ 螺纹 螺栓和螺母螺纹的尺寸与公差
GJB 3.3	MJ 螺纹 管路件螺纹的尺寸与公差
GJB 3.4	MJ 螺纹 结构件螺纹的尺寸与公差
GJB 3.5	MJ 螺纹 计算公式
HB 4224~4225	测量 MJ 内螺纹小径塞规
HB 4226~4227	MJ 螺纹塞规
HB 4228	MJ 螺纹环规
HB 4235	MJ 螺纹量规技术条件
HB 3888~3889	普通螺纹塞规
HB 4540~4547	测量 MJ 内螺纹工艺底孔塞规
HB 6817~6825	MJ 外螺纹中径测具
HB 6826	MJ 外螺纹调整标准件

3 MJ 螺纹检验

中径公差是螺纹几何精度的一个重要参数,它是一个综合公差,包含单一中径误差和螺距、半角误差的中径当量及中径锥度、圆度等误差。判断 MJ 螺纹中径是否合格,按以下三条规定:

a. 实际螺纹的作用中径,不能超出最大实体牙型中径。而实际螺纹上任何部位的单一中径不能超出最小实体牙型中径;