

QJ

中华人民共和国航天行业标准

QJ 3141—2001

FL5320

代替 QJ 322~324-78、324(1)-78

螺纹空心铆钉

Rivnuts

2001-11-15发布

2002-02-01实施

国防科学技术工业委员会 发布

前 言

本规范代替QJ 322—1978《平锥头螺纹空心铆钉》、QJ 323—1978《平锥头盲孔螺纹空心铆钉》、QJ 324—1978《120°沉头螺纹空心铆钉》和QJ 324（1）—1978《与螺纹空心铆钉配用的螺钉》。

本规范在修订时，加大了铆钉钉杆的外径，标记用的公称尺寸由外径改为螺纹直径。缩短了M3规格的螺纹长度，加长了M5和M6规格的螺纹长度。

本规范由中国航天科技集团公司提出。

本标准由中国航天标准化研究所归口。

本规范起草单位：中国航天标准化研究所、中国航天科工集团公司六九四厂、二院科研生产部。

本规范主要起草人：孙小炎、侯安印、于凤亭、丁开禄、张庆晖、胡庆宽。

本规范于2001年11月第一次修订。

螺纹空心铆钉

1 范围

本规范规定了螺纹空心铆钉的要求、质量保证规定和交货准备。

本规范适用于航天产品用螺纹空心铆钉的制造与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本规范的引用而成为本规范的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包含勘误的内容）或修订版均不适用于本规范，然而，鼓励根据本规范达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本规范。

QJ 325A—2001 螺纹空心铆钉通用规范

3 要求

3.1 平锥头螺纹空心铆钉

平锥头螺纹空心铆钉的尺寸、材料、热处理、表面处理 and 标记示例按图1、表1和表2的规定。

表1

材 料	热处理	表面处理	标记示例: $D=M4, L=12mm$
铝合金 LY1	淬火及时效	化学氧化	铆钉QJ 3141/1—2001 M4×12
钢 ML15	回火	镀锌钝化	铆钉QJ 3141/2—2001 M4×12

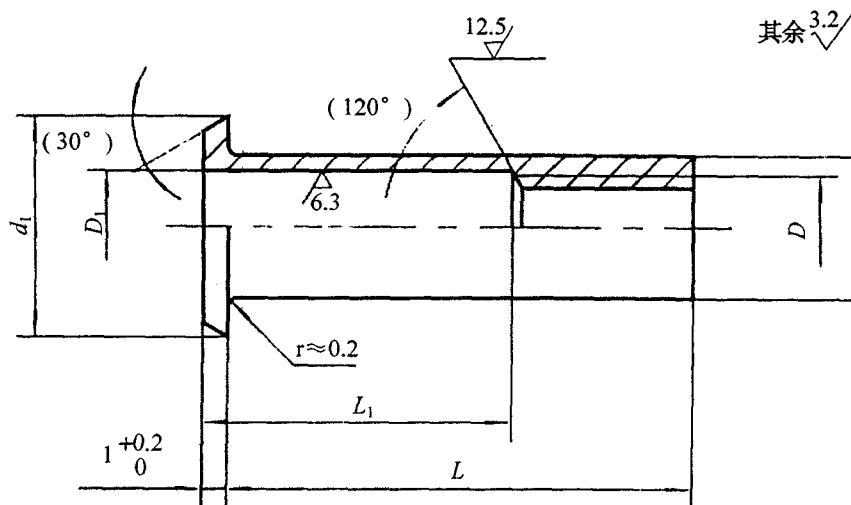


图1