

QJ

中华人民共和国航天工业部部标准

QJ528~535—85

拉铆型抗拉环槽铆钉

1985年9月2日发布

1986年9月1日实施

中华人民共和国航天工业部 批准

目 录

| | |
|-------------------------|--------|
| 拉铆型抗拉环槽铆钉技术条件..... | (1) |
| 拉铆型抗拉环槽铆钉铆接技术条件..... | (9) |
| 拉铆型抗拉平圆头环槽铆钉钉杆..... | (20) |
| 拉铆型抗拉密封平圆头环槽铆钉钉杆..... | (27) |
| 拉铆型抗拉90°沉头环槽铆钉钉杆..... | (33) |
| 拉铆型抗拉密封90°沉头环槽铆钉钉杆..... | (40) |
| 拉铆型抗拉环槽铆钉钉套..... | (45) |
| 调整垫片..... | (48) |

拉铆型抗拉环槽铆钉技术条件

本技术条件适用于按标准制造的拉铆型抗拉环槽铆钉钉杆和钉套的制造试验和验收。

1 技术要求和试验

1.1 材料、热处理和表面处理

1.1.1 材料按表1规定

表 1

| 品 种 | 车 制 用 的 材 料 | | | 锻 制 用 的 材 料 | |
|--------|-------------|-----------|----------|----------------|----------|
| | 牌 号 | 技术条件号 | 品种规格号 | 牌 号 | 技术条件号 |
| 钉 杆 | 钢30CrMnSiA | YB674-73 | GB905-82 | 钢ML30CrMnSiA | YB251-64 |
| | | | | 钢ML16CrSiNi | |
| 钉 套 | 铝合金145-1CS | Q/S302-79 | | | |
| | 钢20 | GB699-65 | GB702-72 | 钢ML15 钢ML20 | YB534-65 |
| | 钢1Cr18Ni9Ti | YB675-73 | GB702-72 | | |

1.1.2 热处理

1.1.2.1 钢30CrMnSiA制的钉杆, 热处理 $\sigma_s = (1176 \pm 98)$ MPa。

1.1.2.2 钢ML16CrSiNi制的钉杆热处理, $\sigma_s = (1225 \pm 98)$ MPa。

1.1.2.3 钢20制的钉套, 原材料正火后, 再加工、电镀。

1.1.2.4 钢1Cr18Ni9Ti制的钉套在机加工前原材料进行奥氏体淬火。

1.1.3 表面处理

1.1.3.1 钉杆镀镉钝化, 并除氢, 镀层厚度 $4 - 7 \mu$, 按QJ453-79《镉镀层技术条件》的规定。

1.1.3.2 铝合金145-1CS制的钉套阳极化着绿色, 按QJ469-79《铝及铝合金硫酸阳极氧化膜层技术条件》的规定。

1.1.3.3 钢20制的钉套闪镀镍镀镉, 镀层厚度 $4 - 7 \mu$, (工艺参见QJ 526-83《抗剪密封环槽铆钉技术条件》中附录A和B)。镀镉钝化按QJ453-79《镉镀层技术条件》的规定, 镀层厚度 $4 - 7 \mu$ 。

1.1.3.4 钢1Cr18Ni9Ti制的钉套闪镀镍镀镉钝化, 镀层厚度 $4 - 7 \mu$ 。(工艺参见QJ526-83《抗剪密封环槽铆钉技术条件》中附录A和B)。