

QJ

中国航天工业总公司航天工业行业标准

QJ 2998—97

航天产品用自锁紧固件系列型谱

1997—09—10 发布

1998—01—01 实施

中国航天工业总公司 发布

中国航天工业总公司航天工业行业标准

QJ 2998—97

航天产品用自锁紧固件系列型谱

1 范围

1.1 主题内容

本标准规定了航天产品用自锁紧固件的品种及规格系列。

1.2 适用范围

本标准适用于航天产品对自锁紧固件的选用,同时也作为研制、开发、生产航天产品用自锁紧固件的基本依据。

本标准不适用于自锁紧固件产品的验收。

2 引用文件

GB 925	轻型六角自锁螺母
GB 929	单耳托板自锁螺母
GB 930	双耳托板自锁螺母
GB 931	角形托板自锁螺母
GB 932	气密单耳托板自锁螺母
GB 933	气密双耳托板自锁螺母
GB 1337	六角自锁螺母
GB 1338	小六角扁自锁螺母
GB 1339	小六角自锁螺母
GJB 125.1A	双耳密封游动自锁螺母
GJB 134.1	抗剪型高锁螺母
QJ 2410	MJ 螺纹紧固件 1100MPa/235℃单耳托板自锁螺母
QJ 2411	MJ 螺纹紧固件 1100MPa/235℃小尺寸单耳托板自锁螺母
QJ 2412	MJ 螺纹紧固件 1100MPa/235℃双耳托板自锁螺母
QJ 2413	MJ 螺纹紧固件 1100MPa/235℃小尺寸双耳托板自锁螺母
QJ 2414	MJ 螺纹紧固件 1100MPa/235℃90°角形托板自锁螺母
QJ 2415	MJ 螺纹紧固件 1100MPa/235℃小尺寸90°角形托板自锁螺母
QJ 2416	MJ 螺纹紧固件 1100MPa/235℃小尺寸角形托板自锁螺母

中国航天工业总公司 1997—09—10 批准

1998—01—01 实施

QJ 2417	MJ 螺纹紧固件	1100MPa/235℃单耳游动托板自锁螺母
QJ 2418	MJ 螺纹紧固件	1100MPa/235℃双耳游动托板自锁螺母
QJ 2419	MJ 螺纹紧固件	1100MPa/235℃小尺寸双耳游动托板自锁螺母
QJ 2420	MJ 螺纹紧固件	1100MPa/235℃六角自锁螺母
QJ 2421	MJ 螺纹紧固件	1100MPa/235℃带垫圈及沉孔的六角自锁螺母
HB 5634	自锁螺母	
HB 5635	六角开槽自锁螺母(最高工作温度 650℃)	
HB 5636	十二角压扁自锁螺母(最高温度 650℃)	
HB 5637	十二角开槽自锁螺母	
HB 6200	锁紧型有折断槽钢丝螺套	
HB 6201	锁紧型无折断槽钢丝螺套	

3 定义

3.1 符号

本标准系列型谱表中“生产研制状况”栏所用的符号含义如下：

- A——表示已能生产并应优先选用的品种、规格；
- B——表示正在研制或正在试生产的品种、规格；
- C——表示待开发或待试生产的品种、规格；
- D——表示不推荐使用的品种、规格；

4 一般要求

4.1 原则

4.1.1 符合下列原则的自锁紧固件列入本系列型谱：

- a. 适用于多种型号,或者在某些型号上具有特殊使用价值的品种、规格；
- b. 总公司系统已能生产或者预定生产的品种、规格；
- c. 预计型号需要、技术先进的品种、规格；

d. 目前定型型号产品或在研制型号产品已经选用,但从发展趋势看属于应淘汰的品种、规格,或者适用范围小、属于被压缩的品种规格,暂列入本系列型谱。

4.1.2 根据型号产品研制发展的需要以及新型的自锁紧固件的研制、开发情况,列入本系列型谱的自锁紧固件品种、规格,经批准可以补充或压缩。“生产研制状态”仅指当前的实际状况。

4.2 选用

4.2.1 应优先选用系列型谱所列的已能生产的品种、规格(A)。对于新型号产品的设计,应尽量不选用“不推荐使用的品种、规格”(D)。

4.2.2 当选用正在研制的或正在试制的品种、规格(B)或者选用待开发或待试生产的品种、规格(C)时,应核实开发或试生产的进展情况。

4.2.3 具体选用时,应以现行产品标准为准。