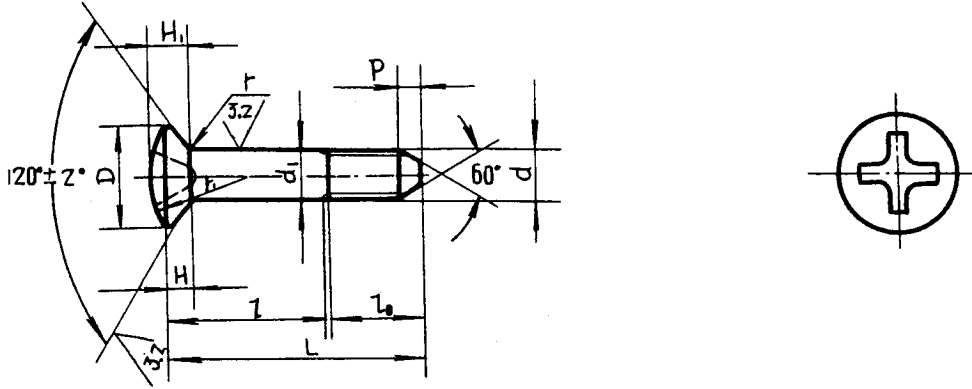


十字槽 120° 半沉头锥端螺栓

代替 HBI-142-74

其余 6.3



标记示例：d<sub>1</sub>=6mm，L=36mm 的螺栓  
HBI-142-6×36

表 1

mm

|   | 4   | 5    | 6    | 8    | 10   |
|---|-----|------|------|------|------|
| d <sub>1</sub> (h12)                            | 4   | 5    | 6    | 8    | 10   |
| d   | M4  | M5   | M6   | M8   | M10  |
| H <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub> *                | 1.5 | 1.7  | 2    | 2.5  | 3    |
| H <sub>1</sub> <sup>+0.1</sup> <sub>-0.05</sub> | 1.8 | 2    | 2.3  | 3    | 3.6  |
| D <sub>max</sub>                                | 8.8 | 10.5 | 12.5 | 16   | 19.8 |
| D <sub>min</sub>                                | 8.3 | 10   | 12   | 15.5 | 19   |
| l <sub>0</sub> (参考)                             | 9.5 | 12.5 | 14.0 | 15.5 | 19.0 |
| r±0.2   | 0.5 | 0.5  | 0.5  | 0.8  | 0.8  |
| r <sub>1</sub> (参考)                             | 35  | 46   | 10   | 12   | 87   |
| P(参考)   | 1.5 | 2    | 3    | 3.5  | 4    |

\* 供模具设计用，在零件上不检查。

表 2

mm

| L    | d <sub>1</sub> | 4  | 5  | 6  | 8  | 10                                       |    |
|------|----------------|--|--|--|--|--|----|
| 基本尺寸 | 极限<br>偏差       | 1  |  |  |  |  |    |
|      |                | 极 限 偏 差                                  |  |  |  |  |    |
|      |                | $\begin{matrix} 0 \\ -0.35 \end{matrix}$ | $\begin{matrix} 0 \\ -0.40 \end{matrix}$ | $\begin{matrix} 0 \\ -0.50 \end{matrix}$ | $\begin{matrix} 0 \\ -0.62 \end{matrix}$ | $\begin{matrix} 0 \\ -0.75 \end{matrix}$ |    |
| 14   | ±0.2           | 3  |  |  |  |  |    |
| 16   |                | 5  |  |  |  |  |    |
| 18   |                | 7  | 4  |  |  |  |    |
| 20   |                | 9  | 6  | 4  |  |  |    |
| 22   |                | 11                                       | 8  | 6  |  |  |    |
| 24   |                | 13                                       | 10                                       | 8  | 6  |  |    |
| 26   | ±0.3           | 15                                       | 12                                       | 10                                       | 8  |  |    |
| 28   |                | 17                                       | 14                                       | 12                                       | 10                                       | 6  |    |
| 30   |                | 19                                       | 16                                       | 14                                       | 12                                       | 8  |    |
| 32   |                | 21                                       | 18                                       | 16                                       | 14                                       | 10                                       |    |
| 34   |                | 23                                       | 20                                       | 18                                       | 16                                       | 12                                       |    |
| 36   |                | 25                                       | 22                                       | 20                                       | 18                                       | 14                                       |    |
| 38   |                | 27                                       | 24                                       | 22                                       | 20                                       | 16                                       |    |
| 40   |                | 29                                       | 26                                       | 24                                       | 22                                       | 18                                       |    |
| 42   |                |  | 28                                       | 26                                       | 24                                       | 20                                       |    |
| 44   |                |  | 30                                       | 28                                       | 26                                       | 22                                       |    |
| 46   |                |  | 32                                       | 30                                       | 28                                       | 24                                       |    |
| 48   |                |  | 34                                       | 32                                       | 30                                       | 26                                       |    |
| 50   |                |  | 36                                       | 34                                       | 32                                       | 28                                       |    |
| 52   |                | ±0.5                                     |  |  | 36                                       | 34                                       | 30 |
| 54   |                |  |  |  | 38                                       | 36                                       | 32 |
| 56   |                |  |  |  | 40                                       | 38                                       | 34 |
| 58   |                |  |  | 42                                       | 40                                       | 36                                       |    |
| 60   |                |  |  | 44                                       | 42                                       | 38                                       |    |
| 62   |                |  |  | 46                                       | 44                                       | 40                                       |    |
| 64   |                |  |  |  | 46                                       | 42                                       |    |
| 66   |                |  |  |  | 48                                       | 44                                       |    |
| 68   |                |  |  |  | 50                                       | 46                                       |    |
| 70   |                |  |  |  | 52                                       | 48                                       |    |
| 72   |                |  |  |  | 54                                       | 50                                       |    |
| 74   |                |  |  |  | 56                                       | 52                                       |    |
| 76   |                |  |  |  | 58                                       | 54                                       |    |
| 78   |                |  |  |  | 60                                       | 56                                       |    |
| 80   |                |  |  | 62                                       | 58                                       |  |    |
| 82   |                |  |  | 64                                       | 60                                       |  |    |

续表 2

| L \ d <sub>1</sub> |          | mm                              |                                 |                                 |                                 |                                 |
|--------------------|----------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
|                    |          | 4                               | 5                               | 6                               | 8                               | 10                              |
| 基本尺寸               | 极限<br>偏差 | z                               |                                 |                                 |                                 |                                 |
|                    |          | 极 限 偏 差                         |                                 |                                 |                                 |                                 |
|                    |          | <sup>0</sup> / <sub>-0.35</sub> | <sup>0</sup> / <sub>-0.40</sub> | <sup>0</sup> / <sub>-0.50</sub> | <sup>0</sup> / <sub>-0.62</sub> | <sup>0</sup> / <sub>-0.75</sub> |
|                    |          | 84                              |                                 |                                 |                                 | 62                              |
|                    |          | 86                              |                                 |                                 |                                 | 64                              |
|                    |          | 88                              |                                 |                                 |                                 | 66                              |
|                    |          | 90                              |                                 |                                 |                                 | 68                              |
|                    |          | 92                              |                                 |                                 |                                 | 70                              |
|                    |          | 94                              |                                 |                                 |                                 | 72                              |
|                    |          | 96                              |                                 |                                 |                                 | 74                              |
| 98                 |          |                                 |                                 | 76                              |                                 |                                 |
| 100                |          |                                 |                                 | 78                              |                                 |                                 |

注：根据需要，可以选用粗线以外较长的螺栓，当长度超过 100mm 时，其间隔取 4mm。

材料：ML30CrMnSiA。

十字槽按 HT<sub>2</sub>GB944-76。

热处理  $\sigma_b = 1175 \pm 100 \text{MPa}$ 。

表面处理  $d_1 \leq 8 \text{mm}$  镀锌钝化， $d_1 = 10 \text{mm}$  镀锡钝化。

质量按 HBI-143-83。

标志按 HB0-3-83。

破坏拉力按 HBI-217-83。

技术条件按 HBI-218-83。

附加说明：

本标准由航空工业部三〇一所提出。

本标准由航空工业部三〇一所、三一七厂、〇一基地一所、六〇一所、一八二厂、三二〇厂和三三一厂负责修订。

主要修订人：杨馨妙、王宁非、刘贤瑞、唐道扬、王富春、刘<sup>和</sup>崔、于素敏、季鸿年。

本标准于1967年12月首次发布，第一次修订于1974年4月。