



中华人民共和国国家标准

GB/T 42181—2022

航空用螺纹抽芯铆钉锁紧力矩测试方法

Test method for locking torque of aviation blind fasteners,
threaded type, self-locking

2022-12-30 发布

2023-04-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国航空器标准化技术委员会(SAC/TC 435)提出并归口。

本文件起草单位：中国航空综合技术研究所、中国航空工业集团公司成都飞机设计研究所、中国航空工业标准件制造有限公司、航天精工股份有限公司。

本文件主要起草人：苗生沛、王善岭、张辉、尹振波、徐昊、梁华。

航空用螺纹抽芯铆钉锁紧力矩测试方法

1 范围

本文件描述了航空用螺纹抽芯铆钉锁紧力矩的测试方法。

本文件适用于至少含有四个零件(钉体、钉套、芯杆及驱动螺母),且钉体头部带有十字槽的螺纹抽芯铆钉锁紧力矩的测试。

2 规范性引用文件

下列文件的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 1800.2 产品几何技术规范(GPS)极限与配合 第2部分:标准公差等级和孔、轴极限偏差表

JJG 269 扭转试验机检定规程

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

锁紧力矩 locking torque

螺纹抽芯铆钉安装后,无轴向载荷的情况下芯杆与钉体相对转动的力矩。

4 一般要求

4.1 试验件

采用本文件测量锁紧力矩的螺纹抽芯铆钉应至少含有四个零件:钉体、钉套、芯杆及驱动螺母。螺纹抽芯铆钉示意图见图1。