

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8417—96

内燃机连杆螺母 技术条件

1996-09-03 发布

1997-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

内燃机连杆螺母 技术条件

1 范围

本标准规定了内燃机连杆螺母的技术要求，检验规则及标志与包装。

本标准适用于气缸直径小于或等于 200 mm 的往复式内燃机连杆螺母（以下简称螺母）。

2 引用标准

- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装
- GB 197 普通螺纹 公差与配合（直径 1~355 mm）
- GB/T 1031 表面粗糙度 参数及其数值
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 3098.4 紧固件机械性能 细牙螺母
- GB 3103.1 （1988 年确认）紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母

3 技术要求

- 3.1 螺母应符合本标准要求，并按经规定程序批准的产品图样和技术文件制造。
- 3.2 螺母材料按 GB 3098.4 表 3 的规定。
- 3.3 螺母的机械性能应符合 GB 3098.4 的规定。性能等级应高于或等于 8 级。
- 3.4 热处理后，同一件螺母上硬度差为：碳素钢小于或等于五个洛氏硬度单位；合金钢小于或等于三个洛氏硬度单位。
- 3.5 螺母的螺纹应采用细牙普通螺纹。其螺纹的公差按 GB 197 中规定的 6 级。
- 3.6 螺母各部位的形状和位置公差应符合下列规定：
 - a. 螺母六角体对螺纹小径的同轴度，按对边宽度选为 2IT12 级；
 - b. 螺母开口销槽轴线对螺纹轴线的对称度，按螺纹公称尺寸选为 2IT11 级；
 - c. 螺母支承面对螺纹轴线的垂直度按 GB 1184 附表 3 的 11 级。
- 3.7 螺母各部位的表面粗糙度按 GB/T 1031 的规定：
 - a. 螺母支承面为 $R_a3.2\mu\text{m}$ ；
 - b. 螺纹表面 $R_a3.2\mu\text{m}$ 。
- 3.8 螺母表面不允许有毛刺、裂纹、伤痕、锈蚀等缺陷。
- 3.9 螺母表面应经氧化或其他防锈处理。
- 3.10 螺母的其他技术要求按 GB 3103.1 规定。

4 检验规则

- 4.1 螺母应经制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂。
- 4.2 订货单位抽验产品质量时，按 GB 90 的规定进行。

5 标志与包装

标志与包装应符合 GB 90 的规定。

附加说明：

本标准由全国内燃机标准化技术委员会提出并归口。

本标准由机械工业部上海内燃机研究所负责起草。

本标准主要起草人：杜榕。

本标准自实施之日起，代替 GB 3272—82《内燃机连杆螺母 技术条件》。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
内 燃 机 连 杆 螺 母 技 术 条 件
JB/T 8417—96

*

机 械 科 学 研 究 院 出 版 发 行
机 械 科 学 研 究 院 印 刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开 本 880×1230 1/16 印 张 3/8 字 数 4000
1997年 1月 第 一 版 1997年 1月 第 一 次 印 刷
印 数 1—500 定 价 500 元
编 号 96—129

机械工业标准服务网：<http://www.JB.ac.cn>