



中华人民共和国汽车行业标准

QC/T 603—202X
代替 QC/T 603-1999

A 型卡扣

Clips — Type A

（征求意见稿）

202 – XX – XX 发布

202 – XX – XX 实施

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》的规则起草。

本文件代替了QC/T 603—1999《A型卡扣》，与QC/T 603—1999相比，主要增加了：

- 卡扣的插入力、拔出力的规定；
- 一般公差的规定；
- 老化要求；
- 燃烧特性要求；
- AQL值的规定。

本文件由全国汽车标准化技术委员会（SAC/TC114）提出并归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件及其所替代文件的历次版本发布情况为：

- QC/T 603—1999。

A 型卡扣

1 范围

本标准规定了汽车用A型卡扣的型式与尺寸和技术条件。

本标准适用于安装孔直径为 $d=5\text{mm}$ 和 $d=6\text{mm}$ ，连接厚度最大为 5mm 的A型卡扣。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 90.1 紧固件 验收检查

GB/T 90.2 紧固件 标志与包装

GB/T 8410 汽车内饰材料的燃烧特性

QC/T 15 汽车塑料制品通用试验方法

QC/T 326 汽车标准件产品编号规则

QC/T 29017 汽车模制塑料零件未注公差尺寸的极限偏差

3 型式与尺寸

A型卡扣的型式与尺寸见图1和表1。

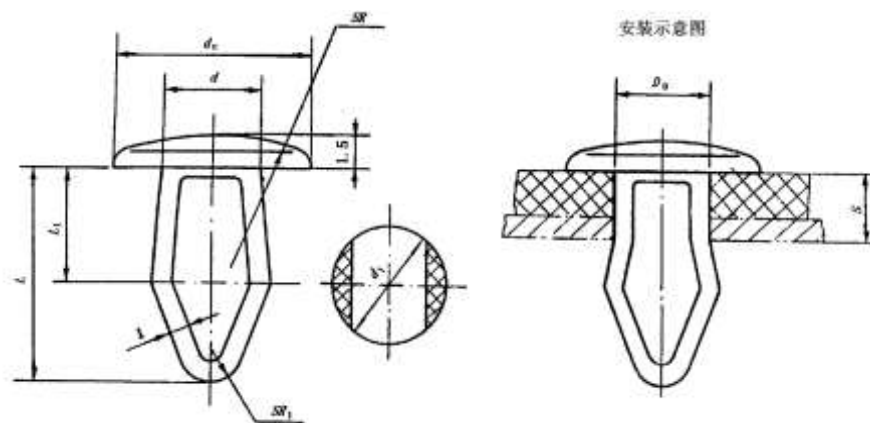


图1

表 1

单位为毫米

d	d ₁	d _c	L	L ₁	R	R ₁	D ₀	S
5.0	6	10.0	11.0	6.0	15.0	1.5	$5.0^{+0.2}_{+0.1}$	1.5~3.5
6.0	7	12.5	14.5	7.0	18.0	2.0	$6.0^{+0.2}_{+0.1}$	0.8~5.0

4 技术条件

- 4.1 推荐卡扣采用PA6制造。也可以采用聚酰胺、乙醛树脂、聚丙烯或类似的材料制造。
- 4.2 卡扣的颜色和头部花纹、其余未注尺寸由供需双方协商。
- 4.3 老化要求按QC/T 15的规定由供需双方协商。
- 4.4 室温环境下采用PA6制造的卡扣的最大插入力为50N，最小拔出力为80N。
- 4.5 卡扣的一般公差按QC/T 29017的规定。
- 4.6 卡扣不允许有变色、变形、变质、裂纹、毛刺、飞边、划伤、凹陷、气泡、波纹、杂质以及表面粗糙不平。
- 4.7 燃烧特性按GB/T 8410的规定。
- 4.8 验收检查按GB/T 90.1的规定，其中AQL=2.5。
- 4.9 标志与包装按GB/T 90.2的规定。

5 产品编号

产品编号按QC/T 326。
