

《双头螺柱 $bm=2d$ 》标准修订说明

1 任务来源及工作过程

本标准项目号为 2020-0337T-QC。

修订本标准，解决行业标准中产品等级低于国内外各主机厂的产品等级的现状，使修订后我国的行业标准与国内外主机厂同类产品的产品等级处于同一水平上，同时也充分利用标准的技术要求提升企业设计生产能力，进而保障产品质量、减少产品开发设计工作量，供货商可以集中批量生产，降低零件成本，便于社会采购，提升产业发展质量和速度。

另一方面，随着汽车行业的发展，各主机厂也在不断的寻求提高产品的防腐性，提高整车的使用寿命的镀层，相比于原标准已规定的三个镀层，锌镍合金具有更高的防腐性能，此次产品标准中新增锌镍合金镀种，也是目前国内外汽车行业发展的需求。

该标准由上海东风汽车专用件有限公司负责起草修订，东风汽车集团有限公司技术中心、东风商用车有限公司东风商用车技术中心参与修订。

2 标准编制原则及主要内容

本标准修改采用了 QC/T871-2011《双头螺柱 $bm=1.25d$ 》，修订后的标准与 QC/T871-2011 相比主要差异如下：

- 产品公差等级由“B”改为“A”；
- 增加“镀锌钝化”、“锌镍合金”镀层，取消“氧化”；

适用范围：

本标准规定了双头螺柱 $bm=2d$ 的型式与尺寸、技术条件。

本标准适用于旋入基体端为过渡配合螺纹，旋入螺母端螺纹为细牙普通螺纹的汽车用双头螺柱。

3、主要试验（或验证）情况分析

无

4、明确标准中涉及专利的情况（对于涉及专利的标准项目，应提供全部专利所有权人的专利许可声明和专利披露声明）

本标准中不涉及专利。

5、预期达到的社会效益、对产业发展的作用等情况

该标准自发布实施以来，填补了行业有关标准和产品的空白，满足了产品连接开发的需求，其修订可以进一步满足产品连接开发的需求，提升连接质量。

6、采用国际标准和国外先进标准情况，与国际、国外同类标准水平的对比情况，国内外关键指标对比分析或与测试的国外样品、样机的相关数据对比情况

本标准充分汲取了我国汽车行业技术引进的成果，填补了汽车行业的空白。

7、在标准体系中的位置，与现行相关法律、法规、规章及标准，特别是强制性标准的协调性
本标准与现行的相关法律、法规、规章及标准相协调，不存在矛盾。

8、重大分歧意见的处理经过和依据
无

9、标准性质的建议说明
本标准作为推荐性行业标准实施。

10、贯彻标准的要求和措施建议（包括组织措施、技术措施、过渡办法、实施日期等）
无。

11、废止现行相关标准的建议
无。

12、其他应予说明的事项
无。