



团 体 标 准

T/YH 1033—2025

无尾钢丝螺套及安装工具

Tailless wire thread inserts and Installation tools

2025-06-28 发布

2025-08-01 实施

中国宇航学会	发 布
中国标准出版社	出 版

目 次

前言Ⅲ

1 范围1

2 规范性引用文件1

3 术语和定义1

4 要求1

5 质量保证规定.....10

6 交货准备.....17

7 使用安装要求.....17

附录A(规范性) 安装无尾螺套用内螺纹18

附录B(规范性) 无尾螺套用丝锥20

附录C(规范性) 无尾螺套安装及拆卸工具21

附录D(规范性) 无尾螺套用量规23

附录E(资料性) 无尾螺套的选用及安装27

参考文献30

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。

本文件由中国宇航学会标准化分会提出并归口。

本文件起草单位：新乡市长岭金属制品有限公司、北京宇航系统工程研究所、中国空间技术研究院、中国航天标准化研究所、北京航标时代检测认证有限公司、中国运载火箭技术研究院物资中心、北京空间飞行器总体设计部、中国电子科技集团公司第二十九研究所、新乡市正和工业有限责任公司、西安空间无线电技术研究所、山东航天电子技术研究所、沈阳市黎阳机械构件制造有限公司、北京卫星制造厂有限公司、中国航空工业集团公司西安飞行自动控制研究所、中国电子科技集团公司第三十八所、中国电子科技集团公司第十四所、庆安集团有限公司、中国电子科技集团公司第十研究所。

本文件主要起草人：杨小龙、闫路、于翔天、刘锴、孙文东、李东东、臧晓云、程皓月、和平、刘江涛、王振鲁、石文祥、杨耀东、张玮、曹化瑞、彭天杰、张柳、王倩如、何菊。

联系方式：

中国宇航学会标准化分会秘书处(中国航天标准化研究所)：010-88108206。

无尾钢丝螺套及安装工具

1 范围

本文件规定了规格为 M2~M12,螺距为 0.4 mm~1.5 mm 的无尾钢丝螺套(以下简称“无尾螺套”)及安装工具的要求、质量保证规定、交货准备等。

本文件适用于航天用无尾钢丝螺套以及安装工具的设计、生产、试验、验收和使用,航空、兵器、船舶、电子通信等领域参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中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 196—2025 普通螺纹 基本尺寸

GB/T 197—2018 普通螺纹 公差

GB/T 228.1—2021 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 232—2024 金属材料 弯曲试验方法

GB/T 1237—2000 紧固件标记方法

GB/T 4240—2019 不锈钢丝

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 无尾螺套结构形式

4.1.1 普通型无尾螺套

普通型无尾螺套的两端内表面均加工有相同结构形式的驱动凹槽,用于装配时与安装工具配合、拆卸时与拆卸工具配合。普通型无尾螺套因两端的驱动凹槽相同,安装时不用区分方向。普通型无尾螺套结构外形结构见图1。