

YD

中华人民共和国通信行业标准

YD/T 206.14—1997

代替 YD244—81

架空通信线路铁件 螺 母

1997-11-13 发布

1998-01-01 实施

中华人民共和国邮电部 发布

目 次

前言III

1 范围 1

2 引用标准 1

3 技术要求 1

4 试验方法 2

5 检验规则 2

6 包装、标志、运输、贮存 2

前 言

本系列标准是在原邮电部标准 YD206~269-81 的基础上进行修订的。原木担直螺脚、乙种上杆钉、装担抱箍 3 种产品已不再生产，故其标准内容予以作废，并根据需要增加了关于双瓶三沟弯钢板、分线箱(盒)抱箍、交接箱站台及墙壁电缆铁件等产品的标准内容。

在《架空通信线路铁件》这个标题下，包含了 29 个分标准，它们的名称及对应标准的关系如下：

YD / T 206.1-1997	通用技术条件 (代替 YD206-81)
YD / T 206.2-1997	线担类 (代替 YD207~221-81)
YD / T 206.3-1997	钢板类 (代替 YD223-81、YD225~231-81)
YD / T 206.4-1997	交叉支架 (代替 YD224-81)
YD / T 206.5-1997	螺脚类 (代替 YD235~236-81、YD238~241-81)
YD / T 206.6-1997	撑脚 (代替 YD222-81)
YD / T 206.7-1997	三眼单槽钢绞线夹板 (代替 YD232-81)
YD / T 206.8-1997	三眼双槽钢绞线夹板 (代替 YD233-81)
YD / T 206.9-1997	单眼地线夹板 (代替 YD234-81)
YD / T 206.10-1997	带头穿钉 (代替 YD242-81)
YD / T 206.11-1997	无头穿钉 (代替 YD243-81)
YD / T 206.12-1997	木螺钉 (代替 YD247-81)
YD / T 206.13-1997	上杆钉 (代替 YD248-81)
YD / T 206.14-1997	螺母 (代替 YD244-81)
YD / T 206.15-1997	垫片 (代替 YD245~246-81)
YD / T 206.16-1997	拉线双螺旋 (代替 YD250-81)
YD / T 206.17-1997	拉线衬环 (代替 YD251-81)
YD / T 206.18-1997	拉线地锚 (代替 YD252-81)

YD / T 206.19—1997 钢地锚 (代替 YD253—81)
YD / T 206.20—1997 钢绞线卡子 (代替 YD255—81)
YD / T 206.21—1997 电缆挂钩 (代替 YD256—81)
YD / T 206.22—1997 地线棒 (代替 YD254—81)
YD / T 206.23—1997 大号分线箱站台 (代替 YD258—81)
YD / T 206.24—1997 小号分线箱站台 (代替 YD259—81)
YD / T 206.25—1997 担夹类 (代替 YD260~261—81)
YD / T 206.26—1997 叉梁 (代替 YD262—81)
YD / T 206.27—1997 抱箍类 (代替 YD263~269—81 及部分新增)
YD / T 206.28—1997 墙壁电缆铁件类 (新增加)
YD / T 206.29—1997 电缆交接箱站台 (新增加)

本系列标准从 1998 年 01 月 01 日起实施。

自本系列标准生效之日起, YD206~269—81 作废。

本系列标准由邮电部电信科学研究规划院提出并归口。

本系列标准起草单位: 邮电部邮电工业标准化研究所、中国邮电器材华北公司、
马鞍山市线路器材公司。

本系列标准主要起草人: 庞桂芬 刘运海 王晋之 赵名富 黄先琼 宋加俊

架空通信线路铁件
螺 母

YD / T 206.14—1997

代替 YD244—81

1 范围

本标准规定了架空通信线路紧固用螺母的技术要求，试验方法，检验规则以及包装、标志、运输和贮存。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准的最新版本的可能性。

GB5267—85 螺纹紧固件电镀层

YD / T206.1—1997 架空通信线路铁件 通用技术条件

3 技术要求

3.1 材料要求

产品所用材料应符合 YD / T206.1—1997 中 3.1.1 条、3.2.2 条和 3.9 节的规定。

3.2 外观质量

3.2.1 螺纹表面不允许有裂缝

3.2.2 螺母表面允许有小的凹痕，但不得妨碍螺纹量规的旋入，不允许有影响使用的划痕或扣不完整。

3.3 外形尺寸

3.3.1 外形尺寸见图 1(单位为 mm)。

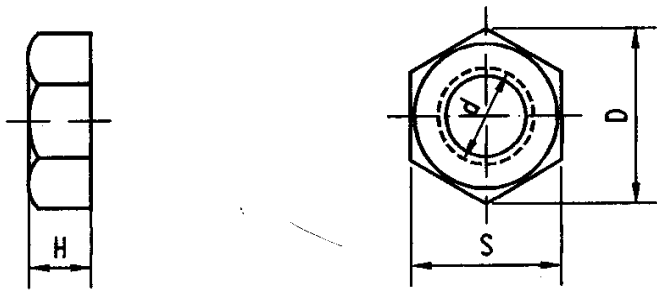


图 1 外形尺寸图

螺母的规格尺寸及允差见表 1。

表 1 螺母的规格尺寸

mm

d	S		H		D
	公称尺寸	允 差	公称尺寸	允 差	
10	17	0 -0.43	8	± 0.58	19.6
12	19	0 -0.52	10		21.9
16	24		13	± 0.7	27.7
18	27		14		31.2
20	30		16		34.6
22	32	0 -1.0	18		36.9

3.3.2 螺纹的技术要求应符合 YD / T 206.1—1997 中 3.6 节的规定。

3.3.3 螺母的支承面对螺纹轴心线的垂直度允差 2° ；螺母对轴心线的同轴度 M10、M12 允差 0.6mm，M16、M18、M20、M22 允差 0.8mm。

3.4 防腐要求

3.4.1 M12 规格以上(包括 M12)的螺母应采用热镀锌处理，镀锌质量应符合 YD / T 206.1—1997 中 3.11.1 条的规定。

3.4.2 M10 规格的螺母可采用 Fe / Zn25D 电镀锌处理，镀锌质量应符合 YD / T 206.1—1997 中 3.11.2 条的要求。

4 试验方法

4.1 热镀锌的螺母试验按 YD / T 206.1—1997 中第 4 章执行。

4.2 电镀锌的螺母外观及尺寸检查按 YD / T 206.1—1997 中 4.1 节、4.2 节进行，镀锌质量按 YD / T 206.1—1997 中 3.11.2 条执行。

5 检验规则

按 YD / T 206.1—1997 中第 5 章执行。

6 包装、标志、运输、贮存

6.1 包装

螺母一般均与其它产品配套出厂，不采用单独包装。

6.2 标志

应符合 YD / T 206.1—1997 中 6.2 节的规定。

6.3 运输

应符合 YD / T 206.1—1997 中 6.3 节的规定。

6.4 贮存

应符合 YD / T 206.1—1997 中 6.4 节的规定。