

QC

中华人民共和国汽车行业标准

QC/T 603—XXXX
代替 QC/T 603-1999

A型卡扣

Clips — Type A

(报批稿)

— XX — XX 发布

XXXX — 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》的规定起草。

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（见表2）；
- 一般公差的规定（见表2）；
- 老化要求（见表2）；
- 禁用物质要求（见表2）；
- 挥发性有机化合物(VOC)要求（见表2）；
- 燃烧特性要求（见表2）；
- 接收质量限(AQL)的规定（见表2）。

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：广州汽车集团股份有限公司汽车工程研究院、广汽丰田汽车有限公司

本文件主要起草人：赵喆、吴至轩、孙大兴、黄波。

本文件的历次版本发布情况为：

- QC/T 603—1999。

A 型卡扣

1 范围

本文件规定了汽车用A型卡扣的型式与尺寸和技术条件。

本文件适用于车身薄板安装孔直径为 $D_0=5\text{mm}$ 和 $D_0=6\text{mm}$ ，连接厚度 S 最大为 5mm 的 A 型卡扣。

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 90.1 紧固件 验收检查
- GB/T 90.2 紧固件 标志与包装
- GB 8410 汽车内饰材料的燃烧特性
- GB/T 30512 汽车禁用物质要求
- 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 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 型式与尺寸

A 型卡扣的型式与尺寸见图 1 和表 1。

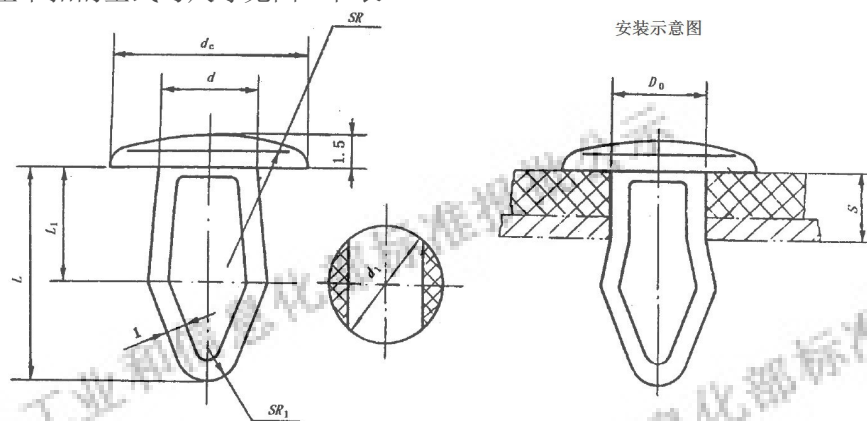


图 1

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

5 技术条件

A 型卡扣的技术条件按表 2 的规定。

表 2

材料	推荐采用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。
颜色、头部花纹、其余未注尺寸	由供需双方协商。
老化	按QC/T 15的规定由供需双方协商。
插入力和拔出力(室温环境)	采用PA6制造的卡扣的最大插入力为50N, 最小拔出力为80N。
一般公差	按QC/T 29017的规定。
表面缺陷	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。
燃烧特性	按GB 8410的规定。
禁用物质	乘用车用A型卡扣按GB/T 30512的规定。
挥发性有机化合物(VOC)	由供需双方协商。
验收检查	按GB/T 90.1的规定, 其中接收质量限AQL=2.5。
标志与包装	按GB/T 90.2的规定。

6 产品编号

A 型卡扣的产品编号按 QC/T 326。