

ICS 43.040

CCS T 33

QC

中华人民共和国汽车行业标准

QC/T 606—XXXX

代替 QC/T 606-1999

H型卡扣

Clips — Type H

(报批稿)

— XX — XX 发布

XXXX — XX — XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

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 606—1999《H型卡扣》，与QC/T 606—1999相比，主要增加了：

- H-70软聚氯乙烯材料（见表2）；
- 卡扣的插入力、拔出力的规定（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）；
- 公差的规定（见表2）；
- 车身薄板孔径、连接厚度（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。

本文件主要起草人：赵喆、康逊、王威、黄波。

本文件的历次版本发布情况为：

- QC/T 606—1999。

H 型卡扣

1 范围

本文件规定了汽车用H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6mm和7mm，连接厚度12.5mm~21.5mm的H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/T 3511 硫化橡胶或热塑性橡胶 耐候性
- GB/T 3512 硫化橡胶或热塑性橡胶 热空气加速老化和耐热试验
- GB/T 3672.1 橡胶制品的公差 第1部分：尺寸公差
- GB 8410 汽车内饰材料的燃烧特性
- GB/T 8815 电线电缆用软聚氯乙烯塑料
- GB/T 30512 汽车禁用物质要求
- HG/T 2196 机动车用橡胶材料
- 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

H型卡扣的型式与尺寸见图1和表1。

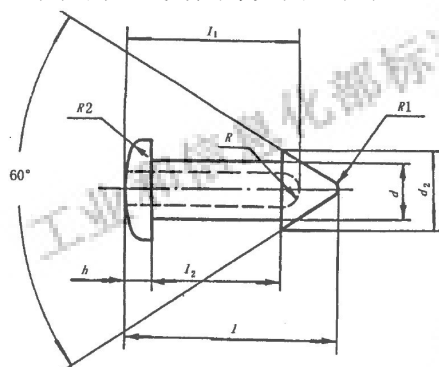


图 1

表 1

单位为毫米

序号	d	d ₁	d ₂	d _c	l	l ₁	l ₂	h	车身薄板 安装孔直径	连接 厚度
01	9.7	6	13	22	24	18	11	4	7	12.5
02	9.7	6	13	22	33	27	20	4	7	21.5
03	9.7	6	13	16	24	18	11	4	7	12.5
04	9.7	6	13	16	33	27	20	4	7	21.5
05	8.5	5	11.5	15	30	25	18	4	6	19.5

5 技术条件

H型卡扣的技术条件按表2的规定。

表2

材料	卡扣采用硫化橡胶制造时，按HG/T 2196的规定。采用H-70软聚氯乙烯制造时，按GB/T 8815的规定。
颜色、头部花纹、其余未注尺寸	由供需双方协商。
老化	(1) 采用H-70软聚氯乙烯塑料制造时，老化要求按QC/T 15的规定由供需双方协商。 (2) 采用硫化橡胶制造时，耐候性要求由供需双方协商，试验方法按GB/T 3511的规定；耐热性要求由供需双方协商，试验方法按GB/T 3512的规定。
插入力和拔出力（室温环境）	硫化橡胶卡扣最大插入力为20N，最小拔出力为30N；H-70软聚氯乙烯卡扣最大插入力为30N，最小拔出力为50N。
公差	硫化橡胶卡扣公差按GB/T 3672.1的M2级规定；H-70软聚氯乙烯卡扣公差按QC/T 29017的规定。
表面缺陷	H-70软聚氯乙烯卡扣不允许有变色、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。硫化橡胶卡扣外观质量按HG/T 3090规定。
燃烧特性	按GB 8410的规定。
禁用物质	乘用车用H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

H型卡扣的产品编号按QC/T 326。