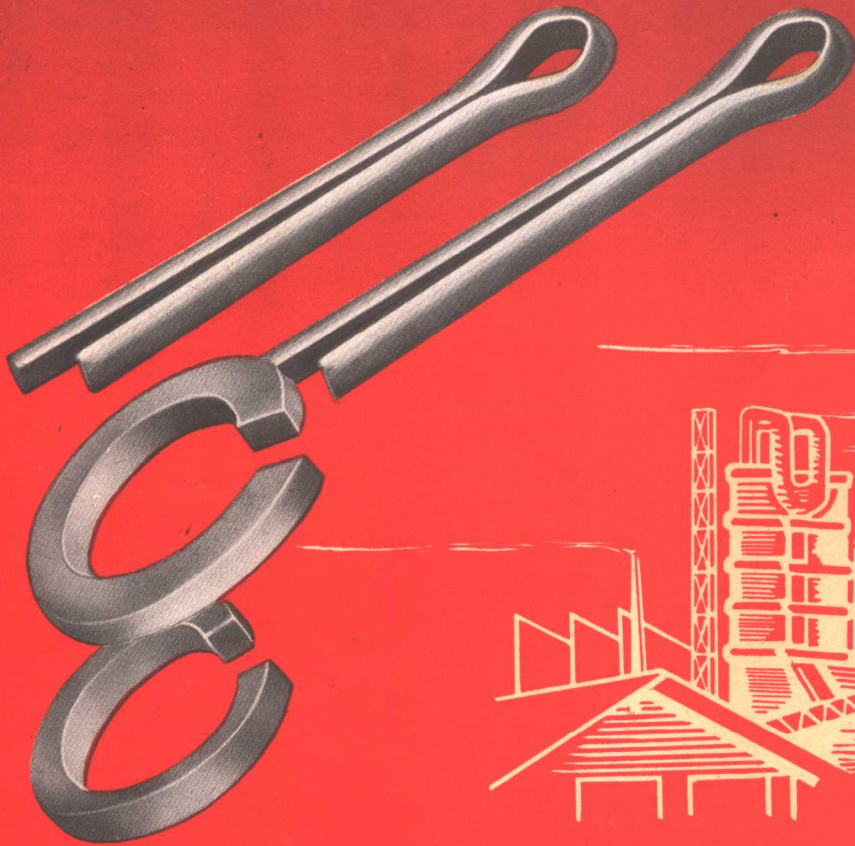


墊圈開口肖



第一機械工業部
第一機器工業管理局

瀋陽螺釘廠

墊圈和開口肖的品種



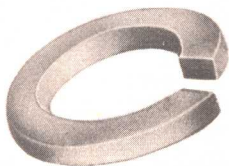
0160 普通螺栓用標準型彈簧墊圈



0161 光螺栓用標準型彈簧墊圈



0162 普通螺栓用輕型彈簧墊圈



0163 光螺栓用輕型彈簧墊圈



0164 開口肖

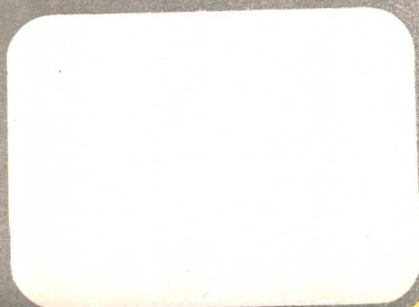
OK 11/80/0107



0165 毛 墊 圈



0166 加 大 毛 墊 圈

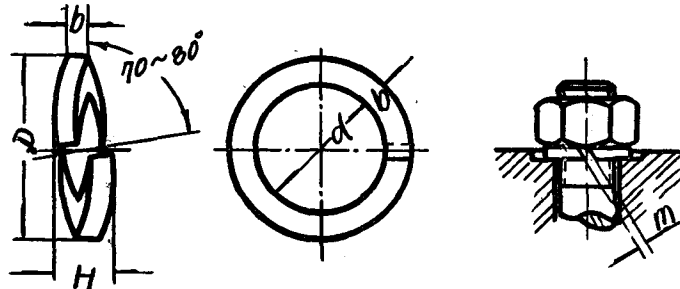


0160 普通螺栓用標準型彈簧墊圈

材 料: 65L

熱 處 理: $H_{RC} 40 \sim 48^\circ$

表面處理: 發藍



螺栓直徑 = 10 普通螺栓用標準型彈簧墊圈用代號表示法 0160—10.5

螺釘直徑	d		D≈	b		H		m≤	每千件重量 公 斤
	公 稱	允 差		公 稱	允 差	公 稱	允 差		
2.0	2.2	+0.2	3.4	0.6	±0.1	1.2	±0.2	0.40	0.024
2.3	2.5		4.1	0.8		1.6			0.052
2.6	2.8		4.4						0.060
3.0	3.2		+0.3	5.2		1.0	2.0	±0.3	0.50
3.5	3.7	6.1		1.2	2.4	±0.4	0.60	0.170	
4	4.4	6.8				±0.5	0.80	0.195	
5	5.4	+0.5		8.6	1.6	3.2	±0.6	1.00	0.430
6	6.5		10.5	2.0	4	±0.8	1.25	0.820	
8	8.5		13.5	2.5	5	±0.9	1.50	1.65	
10	10.5		16.5	3.0	6	±1.0	1.75	2.95	
12	12.5	+0.6	19.5	3.5	±0.20	7	±1.2	2.00	4.75
14	15		23	4.0		8	±1.3	2.25	7.37
16	17		25	4.5		9	±1.5	2.50	8.16
18	19		28	5.0		10	±1.7	3.00	11.5
20	21	31	15.8						
22	23	+0.8	33	6.0	12	±1.9	3.25	17.0	
24	25		37					27.1	
27	28		+1.0	40	±0.3	13	±1.9	3.25	29.7
30	31			44					38.5

說明: 1. 本規格相當於 ГОСТ 6402—52。

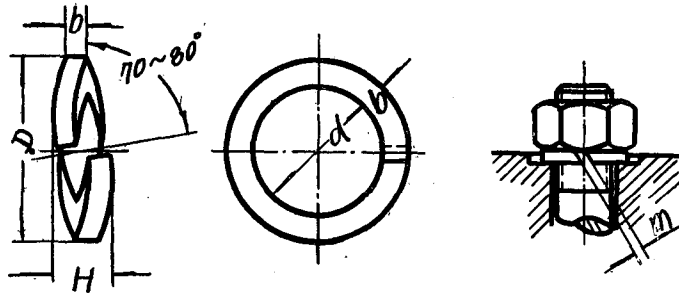
2. 技術條件按螺 0214—57 規定。

0161 光螺栓用標準型彈簧墊圈

材 料: 65L

熱 處 理: $H_{RC} 40 \sim 48^\circ$

表面處理: 發藍



螺栓直徑 = 10 光螺栓用標準型彈簧墊圈用代號表示法 0161--10.2

螺釘直徑	d		D≈	b		H		m≤	每千件重量 公 斤
	公 稱	允 差		公 稱	允 差	公 稱	允 差		
2.0	2.1	+0.20	3.3	0.6	±0.1	1.2	±0.2	0.40	0.024
2.3	2.4		4.0	0.8		1.6			0.052
2.6	2.7		4.3	0.8		1.6	0.060		
3.0	3.1		5.1	1.0		2.0	±0.3		0.50
3.5	3.6	+0.30	6.0	1.2		2.4	±0.4	0.60	0.170
4	4.1		6.5	1.2	2.4	0.60		0.195	
5	5.1		8.3	1.6	3.2	±0.5	0.80	0.430	
6	6.2	+0.50	10.2	2.0	±0.15	4	±0.6	1.00	0.820
8	8.2		13.2	2.5		5	±0.8	1.25	1.65
10	10.2		16.2	3.0		6	±0.9	1.50	2.95
12	12.2		19.2	3.5		7	±1.0	1.75	4.75
14	14.2	+0.6	22.2	4.0		±0.2	8	±1.2	2.00
16	16.3		24.3	4.0	8		2.00		8.16
18	18.3		27.3	4.5	9		±1.3	2.25	11.5
20	20.5	+0.8	30.5	5.0	10		±1.5	2.50	15.8
22	22.5		32.5	5.0	10			2.50	17.0
24	24.5	+1.00	36.5	6.0	±0.3		12	±1.7	3.00
27	27.5		39.5	6.0		12	3.00		29.7
30	30.5		43.5	6.5		13	±1.9	3.25	38.5

說明: 1. 本規格相當於 K74-1。

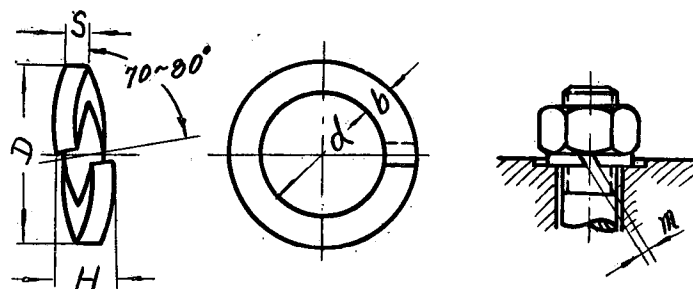
2. 技術條件按螺 0214-57 規定。

0162 普通螺栓用輕型彈簧墊圈

材 料: 65L

熱 處 理: $HRC40\sim48^\circ$

表面處理: 發藍



螺栓直徑=10 普通螺栓用輕型彈簧墊圈用代號表示法 0162—10.5

螺栓直徑	d		D≈	S		b		H		m≤	每千件重量 公 斤
	公 稱	允 差		公 稱	允 差	公 稱	允 差	公 稱	允 差		
2.3	2.5	+0.3	4.5	0.6	±0.1	1.0	±0.1	1.2	±0.18	0.30	0.050
2.6	2.8		4.8								0.055
3.0	3.1		5.2								0.060
3.5	3.7		6.1								0.115
4	4.4		6.8								0.135
5	5.4		8.6								0.325
6	6.5	+0.5	10.5	1.2	±0.15	2.0	2.4	±0.36	0.60	0.495	
8	8.5		13.5							1.000	
10	10.5		17.5							2.375	
12	12.5		20.5							3.995	
14	15		24							5.32	
16	17		27							8.00	
18	19	+0.6	30	2.5	±0.15	5.5	7	±1.0	1.75	11.43	
20	21		33							15.69	
22	23		36							18.59	
24	25		39							27.10	
27	28		42							29.72	
30	31		47							46.49	

- 說明: 1. 本規格相當於 OCT 26042。
2. 技術條件按螺 0214—57 規定。

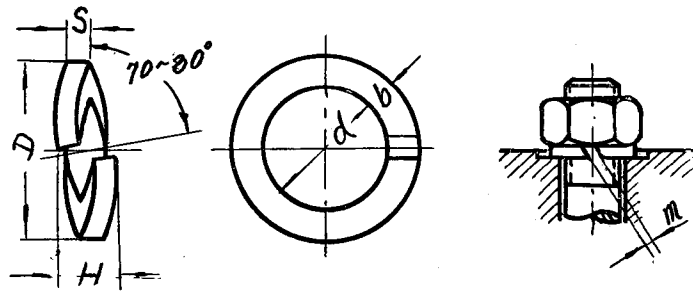
0163 光螺栓用輕型彈簧墊圈

材 料: 65L

熱 處 理: $H_{RC} 40 \sim 48^\circ$

表面處理: 發藍

∞



螺栓直徑 = 10 光螺栓用輕型彈簧墊圈用代號表示法 0163--10.2

螺栓直徑	d		D _≈	S		b		H		m ≤	每于件重量 公 斤
	公 稱	允 差		公 稱	允 差	公 稱	允 差	公 稱	允 差		
2.3	2.4	+0.3	4.4	0.6	±0.1	1.0	±0.1	1.2	±0.18	0.30	0.050
2.6	2.7		4.7								0.055
3.0	3.1		5.1								0.060
3.5	3.6		6.0								0.115
4	4.1		6.5								0.135
5	5.1	+0.5	8.3	1.2	±0.15	1.6	±0.15	2.4	±0.36	0.60	0.325
6	6.2		10.2								0.495
8	8.2		13.2								1.000
10	10.2		17.2								2.375
12	12.2		20.2								3.995
14	14.2	+0.6	23.2	2.5	±0.2	4.0	±0.2	5	±0.75	1.25	5.32
16	16.3		26.3								8.00
18	18.3		29.3								11.43
20	20.5		32.5								15.69
22	22.5		35.5								18.59
24	24.5	+1.0	33.5	4	±0.2	6.0	±0.3	8	±1.2	2.0	27.10
27	27.5		41.5								29.72
30	30.5		46.5								46.49

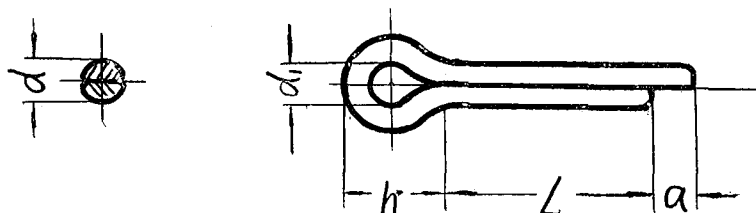
說明: 1. 本規格係本廠參考 K74-1 制定。

2. 技術條件按螺 0214-57 規定。

0164 開口 肖

材 料
 一般用: 允₂或允₃
 汽車用: 鋼 10
 航空用: 鋼 15A

∞



肖孔直徑=1.0 L=30開口肖用代號表示法 0164-1.0×30

肖孔規定直徑	d		d ₁ ≈	h≈	a	
	公 稱 尺 寸	允 許 偏 差			公 稱 尺 寸	容 許 偏 差
0.6	0.5	−0.06	0.6	1.5	1.0	±0.5
0.8	0.7	−0.07	0.8	2.0		
1.0	0.9		1.0	2.5	1.5	
1.5	1.3	−0.12	1.5	3.5	2.0	
2.0	1.8		2.0	5.0		
2.5	2.2		2.5	6.0	3.0	
3.0	2.7		3.0	7.5		
4.0	3.6	−0.16	3.5	9.0	5	±1.0
5.0	4.6		4.5	11.5		
6.0	5.6		5.5	14.0		
8.0	7.5	−0.2	6	16.0	6	±1.5
10.0	9.5		8	21.0		
12.0	11.5		10	25.0		

說明: 1. 本規格相當於 ГОСТ 397-54。
 2. 技術條件按螺 0215-56 規定。

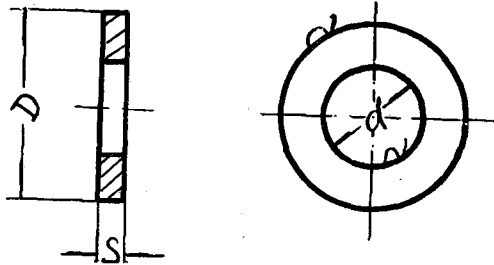
開口肖生產規範及理論重量表

肖孔直徑		0.6	0.8	1	1.5	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12
肖孔長度	公差尺寸	每 1,000 個開口肖的理論重量(公斤)												
		允	差											
4	+0.5	0.011												
6		0.014	0.028	0.050										
8		0.017	0.034	0.060	0.139	0.288								
10	±0.8		0.040	0.069	0.159	0.328	0.537							
12			0.046	0.079	0.180	0.368	0.598	0.994						
15				0.098	0.211	0.427	0.687	1.123	2.248	3.959				
20	±1.2			0.119	0.268	0.527	0.836	1.362	2.646	4.803	7.267			
25				0.144	0.315	0.627	0.985	1.576	3.044	5.257	8.280			
30					0.367	0.726	1.133	1.800	3.442	5.967	9.163			
35	±2				0.419	0.826	1.282	2.024	3.840	6.557	10.156			
40					0.471	0.925	1.431	2.248	4.239	7.207	11.119			
45							1.579	2.472	4.636	7.857	12.089	22.316		
50	±2						1.728	2.636	5.034	8.507	13.046	24.013		
60								3.143	5.830	9.806	14.972	27.496	40.617	
70									6.620	11.106	16.898	30.933	52.160	
80	±2									12.406	18.824	34.408	57.699	88.283
90											20.751	37.865	63.242	96.405
100											22.672	41.317	68.785	164.53
120												48.570	79.872	120.77

0165 毛 墊 圈

材 料: 矽 充 2-3

∞



$d=16$ 毛墊圈用代號表示法 0165--16

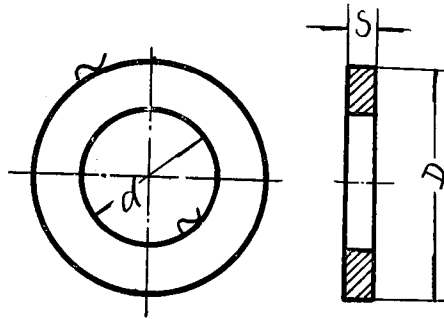
螺 栓 直 徑		墊 圈 內 徑 d		墊 圈 外 徑 D		墊圈厚度 S	孔 容 許 偏 心	每千件理 論 重 量 (公斤)
公 制	英 制	公稱尺寸	公差按 A_7	公稱尺寸	公差按 B_7			
3		3.2	+0.3	8	-0.36	0.8	0.3	0.25
3.5		3.7		9				0.31
4		4.2		10		0.48		
5		5.5		12	-0.43	1.2	0.4	0.79
6	$\frac{1}{4}''$	6.5	+0.36	14		1.5		1.34
8	$\frac{5}{16}''$	8.5		18				2.23
10	$\frac{3}{8}''$	10.5	+0.43	22	-0.52	2.0	0.5	4.41
12	—	12.5		26				6.17
14	$\frac{1}{2}''$	14.5		28		10.22		
16	$\frac{5}{8}''$	16.5		32	-0.62	3.0	0.6	13.40
18	—	19	36	16.69				
20	$\frac{3}{4}''$	21	38	23.87				
22	$\frac{7}{8}''$	23	+0.52	42	4.0	0.7	29.51	
24	—	25		45			33.50	
27	1	28	+0.62	52	5.0		0.7	57.53
30	$1\frac{1}{8}''$	31		55		61.75		
36	—	38		68	6.0	114.85		
42	—	44		80		161.85		
48	—	50		90	-0.87	8.0		270.69

說明: 1. 本規格相當於 ГОСТ 6957-54。
2. 墊圈厚度 S 公差等於原材料公差。

0166 加大毛墊圈

材 料: ㄉㄤ₂₋₃

∞



$d=16$ 加大毛墊圈用代號表示法 0166--16

螺 栓 直 徑		墊 圈 內 徑 d		墊 圈 外 徑 D		墊圈厚度	孔 容 許	每千件的 理論重量 (公斤)
公 制	英 制	公稱尺寸	公差按 A_1	公稱尺寸	公差按 B_1	S	偏 心	
4	—	4.2	+0.3	12	-0.43	1.2	0.4	0.89
5	—	5.5		14		1.46		
6	$\frac{1}{4}''$	6.5		18		2.51		
8	$\frac{5}{16}''$	8.5	+0.36	22	-0.52	2	0.5	4.90
10	$\frac{3}{8}''$	10.5		28		12.10		
12	—	12.5	+0.43	34	-0.62	3		18.00
14	$\frac{1}{2}''$	14.5		38		29.77		
16	$\frac{5}{8}''$	16.5		45		42.34		
18	—	19	+0.52	50	-0.74	4	0.6	51.72
20	$\frac{3}{4}''$	21		52				68.21
22	$\frac{7}{8}''$	23		58		85.66		
24	—	25		65		6		0.7
27	1''	28	70	149.73				
30	$1\frac{1}{8}''$	31	+0.62	80			198.20	

- 說明: 1. 本規格相當於 GOCT 6958—54。
2. 墊圈厚度 S 公差等於原材料公差。

