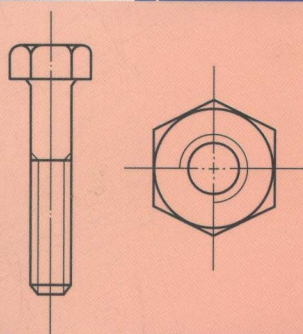


ZHONGGUO JIXIEGONGYE
BIAOZHUN HUIBIAN

中国机械工业 标准汇编



紧固件基础卷

(修订版)

中国标准出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

中国机械工业标准汇编. 紧固件基础卷 (修订版) / 中国标准出版社, 全国紧固件标准化技术委员会编. —北京: 中国标准出版社, 2000. 8

ISBN 7-5066-2281-5

I. 中… II. ①中…②全… III. ①机械工业-标准-汇编-中国②紧固件-标准-汇编-中国 IV. TH-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2000) 第 49155 号

中国标准出版社出版

北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

电话: 68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 27 字数 828 千字

2000 年 11 月第一版 2000 年 11 月第一次印刷

*

印数 1—1 200 定价 86.00 元

出版说明

机械工业标准是组织产品生产、交货和验收的技术依据,是促进产品质量提高的技术保障,是企业获得最佳经济效益的重要条件。企业在生产经营活动中推广和应用标准化技术,认真贯彻实施标准,对缩短产品开发周期、控制产品制造质量、降低产品生产成本至关重要,对增强企业的市场竞争能力和发展规模经济、推进专业化协作将产生重要影响。

为推进机械工业标准的贯彻实施,满足广大读者对标准文本的需求,我社对机械工业最新标准文本按专业、类别进行了系统汇编,组织出版了《中国机械工业标准汇编》系列。本系列汇编共由综合技术、基础互换性、通用零部件、共性工艺技术和通用产品五部分构成,每部分又包括若干卷,紧固件基础卷是通用零部件部分的其中一卷。

本卷由我社第三编辑室与全国紧固件标准化技术委员会共同编录,收集了截止到1997年底以前批准发布的全部现行紧固件基础国家标准63个。

鉴于本书收录的标准发布年代不尽相同,汇编时对标准中所用计量单位、符号未做改动。本卷收集的标准全部为推荐性标准。

我们相信,本卷的出版,对促进我国紧固件产品质量的提高和行业的发展将起到重要的作用。

中国标准出版社

1998年2月

修订版出版说明

现出版的《中国机械工业标准汇编 紧固件基础卷(修订版)》除保留第一版的标准外,又增收了 1998 年 1 月至 2000 年 6 月底批准发布的紧固件基础标准。本册共收集国家标准 64 个。

本汇编收集的国家标准的属性已在本目录上标明(GB 或 GB/T),年号用四位数字表示。鉴于部分国家标准是在国家标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用时,其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

中国标准出版社

2000 年 9 月

目 录

GB/T 2—1985	紧固件 外螺纹零件的末端	1
GB/T 90—1985	紧固件验收检查、标志与包装	5
GB/T 94.1—1987	弹性垫圈技术条件 弹簧垫圈	11
GB/T 94.2—1987	弹性垫圈技术条件 齿形、锯齿锁紧垫圈	14
GB/T 94.3—1987	弹性垫圈技术条件 鞍形、波形弹性垫圈	16
GB/T 98—1988	止动垫圈技术条件	18
GB/T 116—1986	铆钉技术条件	19
GB/T 121—1986	销技术条件	24
GB/T 152.1—1988	紧固件 铆钉用通孔	26
GB/T 152.2—1988	紧固件 沉头用沉孔	27
GB/T 152.3—1988	紧固件 圆柱头用沉孔	29
GB/T 152.4—1988	紧固件 六角头螺栓和六角螺母用沉孔	31
GB/T 922—1986	木螺钉技术条件	32
GB/T 944.1—1985	螺钉用十字槽	37
GB/T 959.1—1986	挡圈技术条件 弹性挡圈	46
GB/T 959.2—1986	挡圈技术条件 钢丝挡圈	49
GB/T 959.3—1986	挡圈技术条件 切制挡圈	52
GB/T 1237—1988	紧固件的标记方法	54
GB/T 3098.1—1982	紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱(1988年确认)	56
GB/T 3098.2—1982	紧固件机械性能 螺母(1988年确认)	73
GB/T 3098.3—1982	紧固件机械性能 紧定螺钉(1988年确认)	85
GB/T 3098.4—1986	紧固件机械性能 细牙螺母	90
GB/T 3098.5—1985	紧固件机械性能 自攻螺钉	98
GB/T 3098.6—1986	紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉、螺柱和螺母	101
GB/T 3098.7—1986	紧固件机械性能 自攻锁紧螺钉 粗牙普通螺纹系列	114
GB/T 3098.8—1992	紧固件机械性能 耐热用螺纹连接副	119
GB/T 3098.9—1993	紧固件机械性能 有效力矩型钢六角锁紧螺母	122
GB/T 3098.10—1993	紧固件机械性能 有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母	127
GB/T 3098.11—1995	紧固件机械性能 自钻自攻螺钉	134
GB/T 3098.12—1996	紧固件机械性能 螺母锥形保证载荷试验	139
GB/T 3098.13—1996	紧固件机械性能 螺栓与螺钉的扭矩试验和破坏扭矩公称直径 1~10 mm	143
GB/T 3099—1982	螺栓、螺钉、螺母及附件名词术语(1988年确认)	148
GB/T 3103.1—1982	紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母(1988年确认)	200
GB/T 3103.2—1982	紧固件公差 用于精密机械的螺栓、螺钉和螺母(1988年确认)	220
GB/T 3103.3—1982	紧固件公差 平垫圈(1988年确认)	228

GB/T 3103.4—1992	紧固件公差 耐热用螺纹连接副	231
GB/T 3104—1982	紧固件 六角产品的对边宽度(1988 年确认)	240
GB/T 3105—1982	螺栓和螺钉的头下圆角半径(1988 年确认)	242
GB/T 3106—1982	螺栓、螺钉和螺柱的公称长度和普通螺栓的螺纹长度(1988 年确认)	244
GB/T 5267—1985	螺纹紧固件电镀层	246
GB/T 5276—1985	紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注	262
GB/T 5277—1985	紧固件 螺栓和螺钉通孔	271
GB/T 5278—1985	紧固件 开口销孔和金属丝孔	274
GB/T 5279—1985	沉头螺钉 头部形状和测量	277
GB/T 5279.2—1997	沉头螺钉 第 2 部分:十字槽插入深度	281
GB/T 5280—1985	自攻螺钉用螺纹	287
GB/T 5286—1985	螺栓、螺钉和螺母用平垫圈 总方案	289
GB/T 5779.1—1986	紧固件表面缺陷—螺栓、螺钉和螺柱——般要求	293
GB/T 5779.2—1986	紧固件表面缺陷—螺母——般要求	303
GB/T 5779.3—1986	紧固件表面缺陷—螺栓、螺钉和螺柱—特殊要求	315
GB/T 6188—1986	紧固件用六角花形—T 型	329
GB/T 6189—1986	紧固件用六角花形—E 型	335
GB/T 6559—1986	自攻锁紧螺钉的螺杆 粗牙普通螺纹系列	341
GB/T 10431—1989	紧固件横向振动试验方法	344
GB/T 12520—1990	高扭矩十字槽	356
GB/T 12619—1990	抽芯铆钉技术条件	364
GB/T 13682—1992	螺纹紧固件轴向载荷疲劳试验方法	371
GB/T 13683—1992	销 剪切试验方法	379
GB/T 15855.3—1995	击芯铆钉技术条件	381
GB/T 16823.1—1997	螺纹紧固件应力截面积和承载面积	385
GB/T 16823.2—1997	螺纹紧固件紧固通则	394
GB/T 16823.3—1997	螺纹紧固件拧紧试验方法	408
GB/T 16938—1997	紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母通用技术条件	415
GB/T 17880.6—1999	铆螺母技术条件	419

注：本汇编收集的國家标准的属性已在本目录上标明(GB 或 GB/T)，年号用四位数字表示。鉴于部分国家标准是在国家标准清理整顿前出版的，现尚未修订，故正文部分仍保留原样；读者在使用这些国家标准时，其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

紧固件 外螺纹零件的末端

GB 2—85

Fasteners — Ends of parts with external thread

代替 GB 2—76

本标准规定了外螺纹紧固件的末端型式与尺寸。
本标准等效采用国际标准ISO 4753—1983《紧固件—ISO 米制外螺纹零件的末端》。

1 尺寸

1.1 螺栓、螺柱及机器螺钉（开槽及十字槽螺钉）的末端型式与尺寸按图 1 规定。

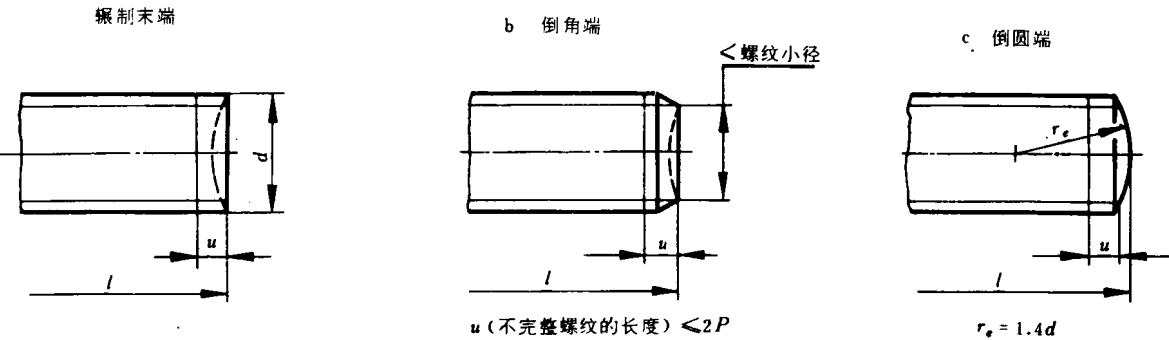


图 1

1.2 紧定螺钉的末端型式与尺寸按图2及表规定。

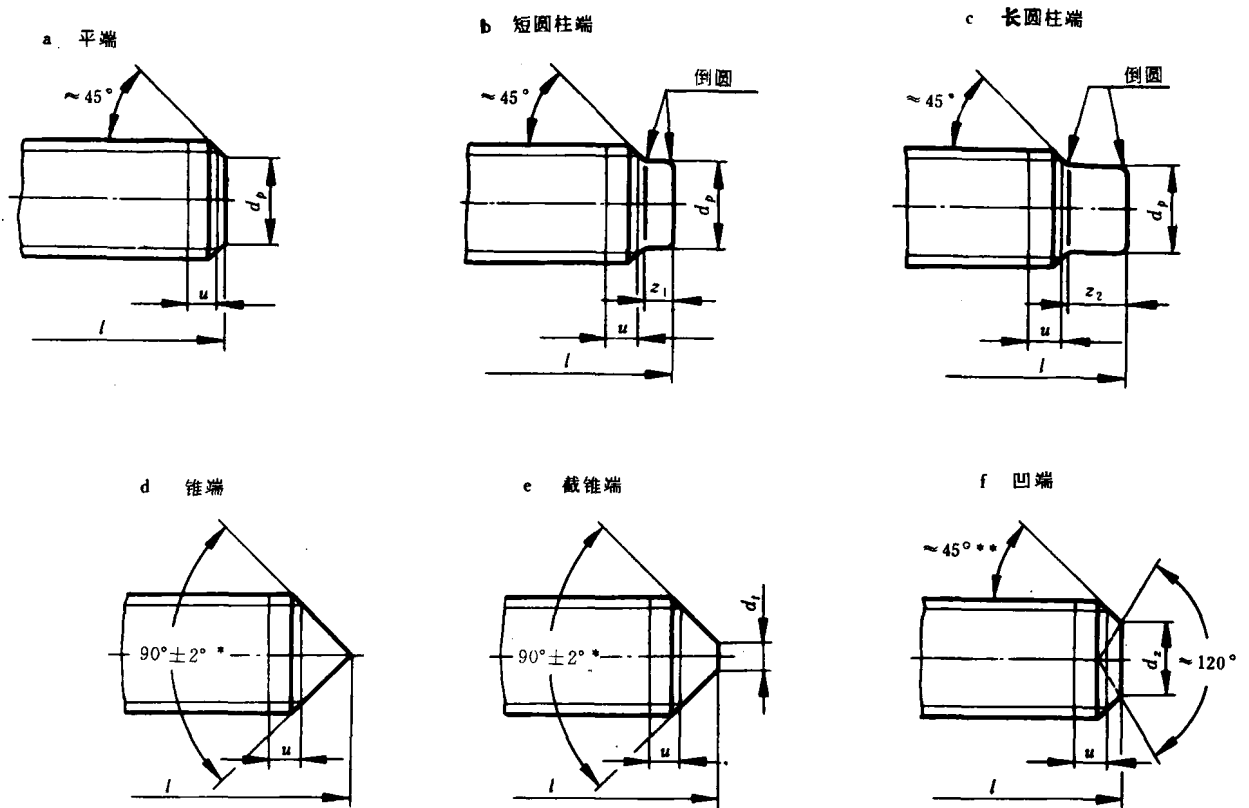


图 2

注：① * 对短螺钉为 $120^\circ \pm 2^\circ$ ，按相应产品标准的规定。

② * * 45° 仅指螺纹小径以下的末端部分。

1.3 螺钉及自攻螺钉的刮削端型式与尺寸可按图3规定。

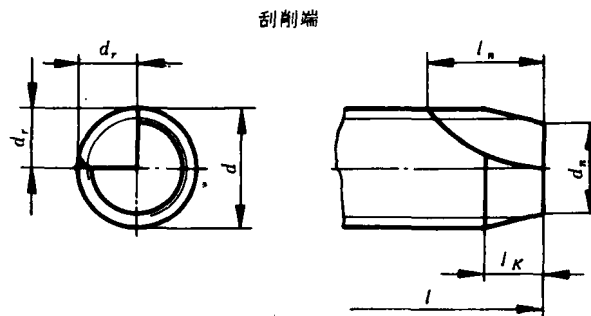


图 3

$$d_n = d - 1.6P$$

$$d_r = 0.5d \pm 0.5\text{mm}$$

$$l_K = 3P \pm 0.5\text{mm}$$

$$l_n = 5P \pm 0.5\text{mm}$$

GB 2—85

mm

螺 纹 直 径 d	d_p h14	d_t h16	d_z h14	z_1 +1T14 0	z_2 +1T14 0
1	0.5	0.1	—	—	—
1.2	0.6	0.12	—	—	—
1.4	0.7	0.14	0.7	0.35	0.7
1.6	0.8	0.16	0.8	0.4	0.8
1.8	0.9	0.18	0.9	0.45	0.9
2	1	0.2	1	0.5	1
2.2	1.2	0.22	1.1	0.55	1.1
2.5	1.5	0.25	1.2	0.63	1.25
3	2	0.3	1.4	0.75	1.5
3.5	2.2	0.35	1.7	0.88	1.75
4	2.5	0.4	2	1	2
4.5	3	0.45	2.2	1.12	2.25
5	3.5	0.5	2.5	1.25	2.5
6	4	1.5	3	1.5	3
7	5	2	4	1.75	3.5
8	5.5	2	5	2	4
10	7	2.5	6	2.5	5
12	8.5	3	7	3	6
14	10	4	8.5	3.5	7
16	12	4	10	4	8
18	13	5	11	4.5	9
20	15	5	13	5	10
22	17	6	15	5.5	11
24	18	6	16	6	12
27	21	8	—	6.7	13.5
30	23	8	—	7.5	15

续表

mm

螺 纹 直 径 d	d_p h14	d_1 h16	d_2 h14	z_1 $+1T14$ 0	z_2 $+1T14$ 0
33	26	10	—	8.2	16.5
36	28	10	—	9	18
39	30	12	—	9.7	19.5
42	32	12	—	10.5	21
45	35	14	—	11.2	22.5
48	38	14	—	12	24
52	42	16	—	13	26

注： $d < M5$ 的截锥端上没有平面（ d_1 ）部分，但其端部可以倒圆。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械工业部提出，由机械工业部标准化研究所归口。

本标准由机械工业部标准化研究所负责起草。

1 引言

- 1.1 本标准适用于国家标准中规定的紧固件(即螺栓、螺柱、螺钉、螺母、木螺钉、自攻螺钉、垫圈、销、铆钉、挡圈)的验收检查、标志与包装。
- 1.2 仲裁检查时,必须遵循本标准规定的验收程序。当需方要求采用其他验收程序时,应由供需双方协议并在订单中注明。
- 1.3 本标准等效采用国际标准 ISO 3269—1984《紧固件—验收检查》。

第一篇 验收检查

2 基本规则

- 2.1 每个紧固件都应当符合相应标准的全部规定,但这在大量生产中并不总是可能的。根据紧固件的功能和应用,将全部符合标准要求的和不完全符合标准要求的紧固件截然分开是不必要的,也是不经济的。
- 2.2 供方在生产过程中(包括成品入库验收检查)有权采用任何检查程序控制质量。但必须保证紧固件成品质量符合相应标准的规定。
- 2.3 需方认为必要或经济合理时,可根据供方的质量信誉和以往交验产品的质量保证情况,对提交验收的产品免除检查,也可根据需方自定的抽样方案进行验收检查,但这种检查不应增大供方被拒收的风险,即不应减小 AQL 值或降低接收概率。
- 2.4 紧固件验收检查项目仅限于相应标准中规定了特性指标的项目。需方应把验收检查重点放在产品能否满足预期的使用要求上,因此可以根据具体的使用要求采用较少的抽查项目。
- 2.5 当对提交验收的产品有争议时,需方必须给供方核实的机会。
- 2.6 已拒收的产品批,供方必须经过分类或修整,才能重新提交验收。如果进行修整有可能降低该批产品的使用性能,则需经需方同意。
- 2.7 用于验收的量规、量具和检验仪器应符合有关规定。
可用两种或两种以上的量具进行测量的项目,当其中任一种量具测量合格时,即可判为合格。
- 2.8 对已接收的产品批,在检验或安装中发现的有缺陷的紧固件(不包括需方储运或使用不当等造成的缺陷)供方应给予更换或补偿。
- 2.9 在紧固件的生产中,供方可向其他供货者购买配件、半成品或进行工艺协作,但成品的提供者应对最终的产品质量完全负责。
- 2.10 需方对已经接收的紧固件如再进行任何表面处理或其他加工,则应对其最终的产品质量完全负责。

3 术语和符号

- 3.1 验收检查:为决定一批紧固件是否接收所需的整个检验程序。
- 3.2 供方:紧固件的制造或经销者。
- 3.3 需方:紧固件的使用或经销者。
- 3.4 检查批(简称“批”):供方为一次验收提交的,并在同一工艺下制造的同一品种、型式、规格、产品等级和性能等级的一定数量的紧固件。
- 3.5 批量(N):批中所包含的紧固件数量。
- 3.6 随机抽样:每次抽取时,批中所有紧固件被抽取的可能性都相等的抽样方法。
- 3.7 样本:从同一检查批中随机抽取的若干个紧固件。
- 3.8 样本大小(n):样本中所包含的紧固件数量。
- 3.9 特性指标:在相应标准中对尺寸要素、机械性能和表面状态规定的极限范围。
- 3.10 缺陷:在任一检查项目中,凡不符合特性指标的要求,即构成缺陷。
- 3.11 不合格品:有一个或更多缺陷的紧固件。
- 3.12 抽样方案:为决定样本大小和判断检查批是否合格而规定的一组规则。
- 3.13 合格判定数(A_c):任一合格项的样本中所允许的最大缺陷数。
- 3.14 一次抽样方案:从批中只抽取一个样本的抽样方案。
- 3.15 合格质量水平(AQL):在一个抽样方案中,同规定的某一较高接收概率相应的质量水平。
本标准规定的各项合格质量水平(AQL)均以每百件紧固件的缺陷数表示。
- 3.16 极限质量水平(LQ):在一个抽样方案中,同规定的某一较低接收概率相应的质量水平。
本标准采用的 LQ_{10} 是指接收概率为 0.1 时的极限质量水平。
- 3.17 比率(LQ_{10}/AQL):极限质量水平(LQ_{10})与合格质量水平(AQL)的比值,它用于计算 LQ_{10} 和选择抽样方案。

4 尺寸的验收检查程序

- 4.1 抽查项目及合格质量水平(AQL)应按第 2.3 条、2.4 条及表 1 规定。
- 4.2 选择适当的比率(LQ_{10}/AQL)
- 4.2.1 需方应根据紧固件的使用要求确定比率,对使用要求较高者,可选择较小的比率。
- 4.2.2 需方还可根据供方提交的产品质量情况确定比率:对优质产品或固定协作关系供应的质量较好的产品,可选择较大的比率;对供方质量较差或不了解供货质量情况者,可选择较小的比率。
- 4.2.3 较小的比率需要较大的样本和较高的检查费用。较大的比率可以减小样本和降低检查费用。
- 4.3 根据表 1 规定的合格质量水平(AQL)和选定的比率(LQ_{10}/AQL)从表 2 查出抽样方案,即查出样本大小(n)和合格判定数(A_c)。
- 当供需双方有争议时,应选择生产者风险不大于 5% 的抽样方案。为便于实施仲裁检查,本标准规定采用固定样本大小 $n=80$,并根据各抽查项目的合格质量水平(AQL)从表 2 查出不同的合格判定数(A_c)。
- 4.4 从检查批中随机抽取样本,逐项进行检查,并分项记录缺陷数量。如每项缺陷数均等于或小于相应的合格判定数(A_c),则接收该批产品,否则拒收。
- 4.5 如供方对需方拒收的产品批有争议时,应按第 4.3 条规定的抽样方案重新取样进行仲裁检查。
- 4.6 对已经拒收的产品批,应按第 2.6 条的规定处理。

表 1 尺寸验收抽查项目及合格质量水平

抽 查 项 目	产 品 类 别									
	螺栓、螺栓、螺钉*		螺母		机器螺 钉**	紧定螺钉	自攻螺钉	木螺钉	垫 圈	销
	AB 级	C 级	≥8 级	<8 级						
	合格质量水平(AQL)									
主要 尺寸 项目	对边宽度	1.0	1.5	1.0	1.5		1.5	1.5		
	对角尺寸	1.0	1.5	1.0	1.5		1.5	1.5		
	开槽或内凹槽的宽度	1.0				1.5	1.5	1.5		
	开槽或内凹槽的深度	1.0				1.5	1.5	1.5		
	十字槽插入深度					1.5	1.5	1.5		
	头下圆角半径	1.5								
	螺纹通规	1.0	1.5	1.5	1.5	1.5				
	螺纹止规	1.0	1.5	2.5	2.5	1.5	1.5			
	螺纹大(小)径						2.5	2.5		
	直径								1.0	1.5
次要尺寸项目	外径								1.0	1.5
	内径								1.0	1.5
	锥度									1.5
	所有其他的每一个尺寸项目	2.5	4.0	2.5	4.0	4.0	4.0	4.0	2.5	4.0

* 螺钉仅指内六角圆柱头螺钉、内六角形圆柱头螺钉及圆柱头内花键螺钉。
** 机器螺钉指开槽和十字槽螺钉,也适用于异形螺钉及不脱出螺钉。

注：① 表中抽查项目（给出 AQL 值者）按产品类别列出，对各种产品实际可实施的抽查项目应按相应产品标准确定。

② 根据使用要求，需要增加主要尺寸项目时，应由供需双方协议。

③ 对检查中发现的混杂品（如混入不同品种、不同规格或半成品等），其 AQL 值按 0.65 考核（仲裁检查按 $n=80$ 、 $A_c=1$ 的抽样方案）。

表 2 抽样方案

合格判定数 (A_c)	合格质量水平(AQL)					比 率 (LQ_{10}/AQL)	生产者风险 %
	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0		
	样本大小(n)						
0	20	13	8	5	3	16.5	12
1	80	50	32	20	13	7.5	9
2	125	80	50	32	20	6.2	5
3	200	125	80	50	32	5.2	4
5	315	200	125	80	50	4.4	2
7	500	315	200	125	80	3.7	2
10		500	315	200	125	3.1	2
14			500	315	200	2.6	2
21				500	315	2.2	1

注：① 表中的 n 和 A_c 摘自 GB 2828《逐批检查计数抽样程序及抽样表》，但 GB 2828 表 2 规定的批量与样本大小的关系不适用于本标准。为用于孤立批检查，抽样方案由 AQL 和 LQ_{10}/AQL 确定。

② 合格判定数为 0 的方案仅适用于机械性能检查。

③ 如果批量等于或小于要求的样本大小，则须实施 100% 的检查。

④ 生产者风险是指当提交验收的产品批的实际质量水平达到规定的 AQL 值时，而仍被该抽样方案拒收的概率。

5 机械性能的验收检查程序

5.1 抽查项目应按第 2.3 条 2.4 条及表 3 规定。

5.2 机械性能抽查项目的合格质量水平：对破坏性试验 $AQL=1.5$ ；非破坏性试验 $AQL=0.65$ 。

去除试件的镀层或涂层，并经适当加工后进行的常规硬度检查，应视为非破坏性试验。保证载荷试验应视为破坏性试验。

5.3 根据 5.2 条规定的合格质量水平(AQL)从表 2 查出抽样方案。即查出样本大小(n)和合格判定数(A_c)。

由于机械性能检查费用较高，为减少检查工作量，本标准规定验收检查和仲裁检查都采用生产者风险为 12%（合格判定数为 0）的抽样方案。

5.4 根据第 2.3、2.4 条规定，需方可以抽查表 3 以外（按相应标准规定）的项目，此时合格质量水平仍按第 5.2 条规定。

5.5 在相应标准中对仲裁检查另有规定时，则也应符合其要求，如 GB 3098.1《紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱》第 6 章规定的 A 类试验项目。

5.6 从检查批中随机抽取样本，逐项进行检查，并分项记录缺陷数。检查顺序应为先非破坏性试验，后

破坏性试验。

进行拉力试验时,应从实际硬度值最低的试件中挑取样品。

5.7 全部样品的所有抽查项目均合格后,则接收该批产品,否则拒收。

5.8 如供方对需方拒收的产品批有争议时,应按第 5.3 条、5.5 条的规定重新取样进行仲裁检查。

5.9 对已拒收的产品批,应按第 2.6 条的规定处理。

表 3 机械性能抽查项目

产 品 类 别 抽 查 项 目	碳 素 钢 或 合 金 钢										不 锈 钢		
	螺栓*	螺母	机器螺 钉**	紧定 螺钉	自攻 螺钉	木螺 钉	垫圈	销	铆钉	挡圈	螺栓、螺 钉和螺柱		螺母
	螺钉										≤M5	>M5	
抗拉强度	●		●								●	●	
硬 度	●	●	●	●	●		●	●				●	●
屈服强度												●	
伸长率												●	
保证应力		●											●
楔负载强度(头部坚固性)	●												
脱碳层	●			●									
扭矩试验		●		●	●						●		
弹 性							●	●		●			
韧 性							●	●					
拧入性					●								

注:表中抽查项目(带“●”者)按产品类别列出,对各种产品实际可实施的抽查项目应按相应产品标准确定。

6 螺纹紧固件表面缺陷的验收检查程序

6.1 抽查项目应按第 2.3 条、2.4 条和相应标准规定。

6.2 如果表面涂、镀层影响对表面缺陷的识别,则应在检查前予以去除。

6.3 非破坏性检查

6.3.1 按第 6.5 条和表 4 规定,从检查批中随机抽取样本,根据相应标准的规定进行目测或其他非破坏性检查。若发现有缺陷样品数未超过合格判定数(A_c),则接收该批产品;若发现有缺陷样品数超过合格判定数(A_c),则对这些有缺陷的样品还应按第 6.4 条和表 5 规定进行破坏性检查。

6.3.2 对螺栓、螺钉和螺柱进行非破坏性检查时,若发现有任何部位上的淬火裂缝、支承面及其以下的皱纹(非圆形轴肩紧固件上的“三叶”形皱纹除外)的样品,则拒收该批产品。对螺母进行非破坏性检查时,若发现有任何部位上的淬火裂缝的样品,则拒收该批产品。

6.3.3 供需双方一致确认非破坏性的检查结果已可判定时,则可不继续进行破坏性检查而接收或拒收

* 螺钉仅指内六角圆柱头螺钉、内六角花形圆柱头螺钉及圆柱头内花键螺钉。

** 机器螺钉指开槽和十字槽螺钉,也适用于异形螺钉及不脱出螺钉。

该批产品。

6.4 破坏性检查

进行破坏性检查的样品,应由非破坏性检查中发现的有最严重缺陷的样品组成,抽样方案按表 5 规定。若样品不超出相应标准所允许极限的缺陷,则接收该批产品,否则拒收。

6.5 非破坏性检查的合格质量水平(AQL)规定为 0.65。

表 4 非破坏性检查的抽样方案

样本大小(n)	合格判定数(A _c)
20	0
80	1

注:当对抽查结果有争议时,应按 $n=20$ 、 $A_c=0$ 的抽样方案进行仲裁检查。

表 5 破坏性检查的抽样方案

有缺陷样品的数量		样本大小(n)	合格判定数(A _c)
大 于	至		
—	8	2	0
8	15	3	0
15	25	5	0
25	50	8	0
50	—	13	0

第二篇 标志与包装

- 7 紧固件产品上的标志应按相应标准规定。
- 8 产品应消除污垢及金属屑。无金属镀层的产品表面应涂有防锈剂,以防止在运输和贮藏中受到腐蚀。在正常的运输和保管的条件下,应保证自出厂之日起半年内不生锈。
- 9 产品包装:在正常的运输和保管的条件下,应保证产品不受损坏和便于使用。包装形式及方法由制造厂确定。
- 10 包装箱、盒、袋等外表应有标志或标签,内容如下:
- a. 制造厂名;
 - b. 产品名称(全称或简称);
 - c. 产品标准规定的标记;
 - d. 产品数量或净重;
 - e. 制造或出厂日期;
 - f. 产品质量标记。
- 11 上述规定以外的要求,由供需双方协议。

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出,由机械工业部标准化研究所归口。
本标准由机械工业部标准化研究所负责起草。

弹性垫圈技术条件 弹簧垫圈

Specifications for spring washers—
Single coil spring lock washers

1 主题内容

本标准规定了弹簧垫圈的技术条件。

2 引用标准

- GB 1222 弹簧钢
- GB 5222 弹簧垫圈用梯形钢丝
- GB 1220 不锈钢棒
- GB 4431 硅青铜棒
- GB 230 金属洛氏硬度试验方法
- GB 231 金属布氏硬度试验方法
- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装

3 技术要求

3.1 材料、热处理和表面处理按表 1 规定。

表 1

材 料			热 处 理	表 面 处 理
种 类	牌 号	标准编号		
弹簧钢	65Mn	GB 1222 GB 5222	淬火并回火 HRC 42~50	氧 化 磷 化 镀锌钝化
	70			
	60Si2Mn			
不锈钢	3Cr13	GB 1220	—	—
	1Cr18Ni9Ti			
铜及其合金	QS13-1	GB 4431	≥HB 90	—

注：①垫圈镀锌后，必须立即进行驱氢处理。

② 热处理硬度供生产工艺参考。

3.2 性能

3.2.1 弹性

3.2.1.1 标准型、轻型和重型垫圈应按 4.1 条进行弹性试验，试验后的自由高度应不小于 $1.67S_{\text{公称}}$ 。

3.2.1.2 波形和鞍形垫圈应按 4.1 条进行弹性试验，试验后的自由高度应不小于表 2 的规定。

表 2

mm

规 格	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30
试验后的自由高度≥	0.9	1	1.25	1.6	2.1	2.4	2.8	3.2	3.8	3.8	4.4	4.4	5.6	5.6	8