

大垫圈
Plain washers—Large series—Product grade A
A级 GB/T 96.1 - 2002

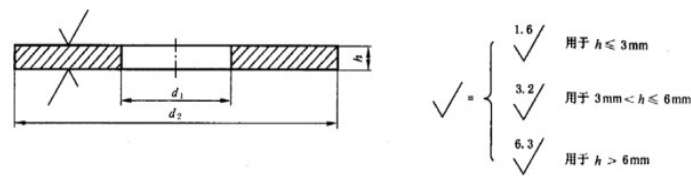


表1: 优选尺寸

公称规格 (螺纹大径d)	内径d1		外径d2		厚度h		
	公称 (min)	max	公称 (min)	max	公称	max	min
3	3.2	3.38	9	8.64	0.8	0.9	0.7
4	4.3	4.48	12	11.57	1	1.1	0.9
5	5.3	5.48	15	14.57	1	1.1	0.9
6	6.4	6.62	18	17.57	1.6	1.8	1.4
8	8.4	8.62	24	23.48	2	2.2	1.8
10	10.5	10.77	30	29.48	2.5	2.7	2.3
12	13	13.27	37	36.38	3	3.3	2.7
16	17	17.27	50	49.38	3	3.3	2.7
20	21	21.33	60	59.26	4	4.3	3.7
24	25	25.52	72	70.8	5	5.6	4.4
30	33	33.62	92	90.6	6	6.6	5.4
36	39	39.62	110	108.6	8	9	7

表2: 非优选尺寸

公称规格 (螺纹大径d)	内径d1		外径d2		厚度h		
	公称 (min)	max	公称 (min)	max	公称	max	min
3.5	3.7	3.88	11	10.57	0.8	0.9	0.7
14	15	15.27	44	43.38	3	3.3	2.7
18	19	19.33	56	55.26	4	4.3	3.7
22	23	23.52	66	64.8	5	5.6	4.4
27	30	30.52	85	83.6	6	6.6	5.4
33	36	36.62	105	103.6	6	6.6	5.4

表3: 技术条件和引用标准

材料①	种类	钢		不锈钢
	组别②	—		A2、F1、C1 、A4、C4
	标准	—		GB/T 3098.6
机械性能	硬度等级	200 HV	300 HV③	200 HV
	硬度范围④	200 HV～300 HV	300 HV～370 HV	200 HV～300 HV
公差	产品等级	A		
	标准	GB/T 3103.3		
表面处理	不经表面处理，即垫圈应是本色的并涂有防锈油或按供需双方协议的涂层； 电镀技术要求按 GB/T 5267.1； 非电镀锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2； 对淬火并回火的垫圈应采用适当的涂或镀工艺，以避免氢脆。当电镀或磷化处理垫圈时，应在电镀或涂层后立即进行适当处理，以驱除有害的氢脆； 所有公差适用于涂或镀前尺寸			不经表面处理，即垫圈应是本色的
表面缺陷	零件不允许有不规则的或有害的缺陷。 垫圈表面不得有突出的毛刺			
验收及包装	GB/T 90.1、GB/T 90.2			
说明	① 其他金属材料需经供需双方协议。 ② 仅与化学成分有关。 ③ 淬火并回火。 ④ 硬度试验按 GB/T 4340.1 规定。 试验力：HV10 用于公称厚度 0.6 mm<h≤1.2 mm； HV30 用于公称厚度 h>1.2 mm。			