

销 技 术 条 件

Specifications for pins

1 引言

本标准规定了各种柱销及锥销的技术条件。

2 引用标准

- GB 196—81《普通螺纹 基本尺寸》；
- GB 197—81《普通螺纹 公差与配合》；
- GB 699—65《优质碳素结构钢钢号和一般技术条件》；
- GB 700—79《普通碳素结构钢技术条件》；
- GB 1220—84《不锈钢棒》；
- GB 230—83《金属洛氏硬度试验方法》；
- GB 90—85《紧固件验收检查、标志与包装》；
- YB 6—71《合金结构钢技术条件》；
- YB 455—71《硅青铜棒》；
- YB 457—71《黄铜棒》。

3 材料、热处理及表面处理

材 料	热处理 (淬火并回火)	表 面 处 理
35	HRC 28~38	氧化 (磨削表面除外) 镀锌钝化
45	HRC 38~46	
30CrMnSiA	HRC ³⁵ ~41	
H62、HPb 59-1	—	—
QSi3-1	—	—
1Cr13、2Cr13	—	—
Cr17Ni2	—	—
1Cr18Ni9Ti	—	—

注：① 不同冶炼及浇注方法制造的钢材同样可以采用。

② 材料栏内每一通栏中所列各种材料，可以互相通用。

③ 对35或45钢，根据使用要求，允许不进行热处理。

4 螺纹

4.1 带螺纹的销，其螺纹基本尺寸按GB 196-81规定的粗牙普通螺纹；螺纹公差按GB 197-81规定的7H或8g制造。

4.2 带内螺纹的销，其螺孔内倒角的型式与尺寸，由制造厂规定。

5 锥销的锥度公差按JB 1-59《锥度公差》规定的6级制造。

6 根据生产工艺的需要，销的端面允许有自然形成的凹穴或留有中心孔。

7 销表面不允许有裂缝和浮锈，不允许有影响使用的凹痕和毛刺。

8 测试方法

8.1 硬度试验

8.1.1 在端面进行硬度试验。验收时，如有争议，则应在距端面一个公称直径(d)的截面上进行仲裁试验。

8.1.2 $d < 5$ mm的销，不进行硬度检查。

8.2 $d < 4$ mm的锥销，不进行锥度检查。

8.3 螺纹检查

用螺纹量规(仅用通规)和光滑止端量规(或万能量具)进行螺纹检查。

9 验收检查、标志与包装按GB 90-85规定。

10 上述规定以外的技术条件，由供需双方协议。