



中华人民共和国国家标准

GB/T 13829.8—2004
代替 GB/T 13829.3—1992 A 型

圆 头 槽 销

Grooved pins with round head

(ISO 8746:1997, MOD)

2004-02-10 发布

2004-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本部分是国家标准“槽销”产品系列标准之一。该系列包括：

- a) GB/T 13829.1—2004 槽销 带导杆及全长平行沟槽；
- b) GB/T 13829.2—2004 槽销 带倒角及全长平行沟槽；
- c) GB/T 13829.3—2004 槽销 中部槽长为 1/3 全长；
- d) GB/T 13829.4—2004 槽销 中部槽长为 1/2 全长；
- e) GB/T 13829.5—2004 槽销 全长锥槽；
- f) GB/T 13829.6—2004 槽销 半长锥槽；
- g) GB/T 13829.7—2004 槽销 半长倒锥槽；
- h) GB/T 13829.8—2004 圆头槽销；
- i) GB/T 13829.9—2004 沉头槽销。

本部分是 GB/T 13829 的第 8 部分。

本部分修改采用 ISO 8746:1997《圆头槽销》(英文版),主要修改如下：

——ISO 8746 未规定包装技术要求,本部分予以规定(见表 2)；

——ISO 8746 未规定简化标记,本部分按 GB/T 1237 的简化原则给出简化的标记示例(见 6.2)。

本部分代替 GB/T 13829.3—1992《槽销 圆头、沉头》中的 A 型。

本部分与 GB/T 13829.3—1992 A 型相比主要变化如下：

——改为一个独立标准；

——全面调整了槽销长度尺寸公差(见表 1)；

——规定冷锻钢,但不规定材料牌号(见表 2)；

——增加磷化处理,并对镀锌钝化及磷化处理规定了技术要求(见表 2)。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本部分由机械科学研究院负责起草。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 13829.3—1992 A 型。

圆 头 槽 销

1 范围

本部分规定了公称直径 d_1 为 1.4~20 mm、由冷镦钢制造的、在销表面有三个互成 120° 纵向沟槽的圆头槽销。

扩展直径 d_2 由沟槽每边挤出的材料形成,且 d_2 大于 d_1 。当槽销压入直径等于公称直径 d_1 的钻孔时,形成局部锁紧配合(见第 4 章)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 13829 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 90.1 紧固件 验收检查(GB/T 90.1—2002, idt ISO 3269:2000)

GB/T 90.2 紧固件 标志与包装

GB/T 1237 紧固件标记方法(GB/T 1237—2000, eqv ISO 8991:1986)

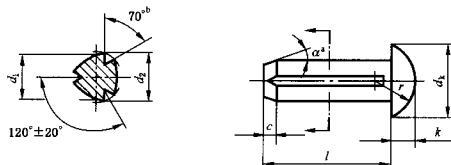
GB/T 5267.1 紧固件 电镀层(GB/T 5267.1—2002, ISO 4042:1999, IDT)

GB/T 11376 金属的磷酸盐转化膜(GB/T 11376—1997, eqv ISO 9717:1990)

3 尺寸

销的型式和尺寸见图 1 和表 1。

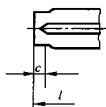
注: A 型和 B 型由制造者选择,或由需方特殊指定。



a $\alpha = 15^\circ \sim 30^\circ$ 。

b 70° 槽角仅适用于第 5 章给出的由冷镦钢制造的槽销。槽角应按材料的弹性进行修正。

A 型——倒角端槽销



注: 其他尺寸见 A 型。

B 型——导杆端槽销

图 1

表 1 尺寸

单位为毫米

d_1	公称	1.4	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
	max	1.40	1.60	2.00	2.500	3.000	4.0	5.0	6.0	8.00	10.00	12.0	16.0	20.0	
	min	1.35	1.55	1.95	2.425	2.925	3.9	4.9	5.9	7.85	9.85	11.8	15.8	19.8	
d_k	max	2.6	3.0	3.7	4.6	5.45	7.25	9.1	10.8	14.4	16.0	19.0	25.0	32.0	
	min	2.2	2.6	3.3	4.2	4.95	6.75	8.5	10.2	13.6	14.9	17.7	23.7	30.7	
k	max	0.9	1.1	1.3	1.6	1.95	2.55	3.15	3.75	5.0	7.4	8.4	10.9	13.9	
	min	0.7	0.9	1.1	1.4	1.65	2.25	2.85	3.45	4.6	6.5	7.5	10.0	13.0	
r	≈	1.4	1.6	1.9	2.4	2.8	3.8	4.6	5.7	7.5	8	9.5	13	16.5	
c		0.42	0.48	0.6	0.75	0.9	1.2	1.5	1.8	2.4	3.0	3.6	4.8	6	
l^a		扩展直径 $d_2^{b,c}$													
公称	min	max	+0.05 0		±0.05						±0.1				
3	2.8	3.2	1.5	1.7	2.15	2.7	3.2	4.25	5.25	6.3	8.3	10.35	12.35	16.4	20.5
4	3.7	4.3													
5	4.7	5.3													
6	5.7	6.3													
8	7.7	8.3													
10	9.7	10.3													
12	11.6	12.4													
16	15.6	16.4													
20	19.5	20.5													
25	24.5	25.5													
30	29.5	30.5													
35	34.5	35.5													
40	39.5	40.5													
<p>^a 阶梯实线间为商品长度规格范围。</p> <p>^b 扩展直径 d_2 仅适用于由冷微钢制造的槽销。对其他材料,如不锈钢,则应从给出的数值中减去一定的数量,并应经供需双方协议。</p> <p>^c 对 d_2 应使用光滑通、止环规进行检验。</p>															

4 应用

槽销孔的直径应等于槽销的公称直径 d_1 ,其公差为 H11 级。

5 技术条件和引用标准

技术条件和引用标准见表 2。

表 2 技术条件和引用标准

材 料	冷镦钢 硬度:125~245 HV30 其他材料由供需双方协议
槽	槽的形状由制造者任选
表面处理	不经处理; 氧化; 镀锌钝化按 GB/T 5267.1; 磷化按 GB/T 11376; 其他表面镀层由供需双方协议; 所有公差仅适用于涂、镀前的公差
表面缺陷	不允许有不规则或有害的缺陷
验收及包装	GB/T 90.1、GB/T 90.2

6 标记

6.1 标记方法按 GB/T 1237 规定。

6.2 标记示例

公称直径 $d_1=6$ mm、公称长度 $l=30$ mm、材料为冷镦钢、硬度为 125~245 HV30、不经表面处理的圆头槽销的标记:

销 GB/T 13829.8 6×30

在特殊情况下,如需按第 3 章的规定指定一种型式,则应在标记中注明:

销 GB/T 13829.8 6×30-A