平垫圈
Plain washers
A级 GB/T 97.1 - 2002

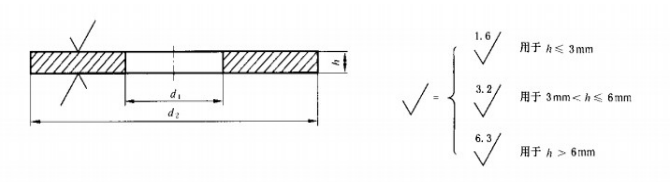


表1：优选尺寸

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
1.6	1.7	1.84	4	3.7	0.3	0.35	0.25
2	2.2	2.34	5	4.7	0.3	0.35	0.25
2.5	2.7	2.84	6	5.7	0.5	0.55	0.45
3	3.2	3.38	7	6.64	0.5	0.55	0.45
4	4.3	4.48	9	8.64	0.8	0.9	0.7
5	5.3	5.48	10	9.64	1	1.1	0.9
6	6.4	6.62	12	11.57	1.6	1.8	1.4
8	8.4	8.62	16	15.57	1.6	1.8	1.4
10	10.5	10.77	20	19.48	2	2.2	1.8
12	13	13.27	24	23.48	2.5	2.7	2.3
16	17	17.27	30	29.48	3	3.3	2.7
20	21	21.33	37	36.38	3	3.3	2.7
24	25	25.33	44	43.38	4	4.3	3.7
30	31	31.39	56	55.26	4	4.3	3.7
36	37	37.62	66	64.8	5	5.6	4.4
42	45	45.62	78	76.8	8	9	7
48	52	52.74	92	90.6	8	9	7
56	62	62.74	105	103.6	10	11	9
64	70	70.74	115	113.6	10	11	9

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
14	15	15.27	28	27.48	2.5	2.7	2.3
18	19	19.33	34	33.38	3	3.3	2.7
22	23	23.33	39	38.38	3	3.3	2.7
27	28	28.33	50	49.38	4	4.3	3.7
33	34	34.62	60	58.8	5	5.6	4.4
39	42	42.62	72	70.8	6	6.6	5.4
45	48	48.62	85	83.6	8	9	7
52	56	56.74	98	96.6	8	9	7
60	66	66.74	110	108.6	10	11	9

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
GB/T 3098.6	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； 非电解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： HV2 用于公称厚度 h≤0.6 mm； HV10 用于公称厚度 0.6 mm≤h≤1.2 mm；			