



GB/T 879.1-2018
弹性圆柱销 直槽 重型
Spring-type straight pins-Slotted-Heavy duty

表1: 尺寸 Table 1 — Dimensions															表2: 技术条件和引用标准 Table 2 — Requirements and reference International Standards							
公称直径 d			φ1	φ1.5	φ2	φ2.5	φ3	φ3.5	φ4	φ4.5	φ5	φ6	φ8	φ10	φ12	φ13	材料②	钢		奥氏体不锈钢	马氏体不锈钢	
d	装配前	最大值	1.3	1.8	2.4	2.9	3.5	4	4.6	5.1	5.6	6.7	8.8	10.8	12.8	13.8		St (由制造者任选)		A	C	
		最小值	1.2	1.7	2.3	2.8	3.3	3.8	4.4	4.9	5.4	6.4	8.5	10.5	12.5	13.5		化学成分 %				
d1	装配前	参考	0.8	1.1	1.5	1.8	2.1	2.3	2.8	2.9	3.4	4	5.5	6.5	7.5	8.5		优质碳素钢	硅锰钢	C≤0.15 Mn≤2.00 Si≤1.50 Cr:16~20 Ni:6~12 P≤0.045 S≤0.03 Mo≤0.8 冷加工	C≥0.15 Mn≤1.00 Si≤1.00 Cr:11.5~14 Ni≤1.00 P≤0.04 S≤0.03 淬火并回火硬度: 440HV~560HV	
C	最大值		0.35	0.45	0.55	0.6	0.7	0.8	0.85	1	1.1	1.4	2	2.4	2.4	2.4		C≥0.65 Mn≥0.5 淬火并回火硬度: 420HV~520HV 或等温淬火硬度: 500HV~560HV	C≥0.5 Si≥1.5 Mn≥0.7 淬火并回火硬度: 420HV~560HV			
	最小值		0.15	0.25	0.35	0.4	0.5	0.6	0.65	0.8	0.9	1.2	1.6	2	2	2						
h			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.75	0.8	1	1	1.2	1.5	2	2.5	2.5						
最小剪切载荷: 双面剪, kN ①			0.7	1.58	2.82	4.38	6.32	9.06	11.24	15.36	17.54	26.04	42.76	70.16	104.1	115.1		C67S	60Si2Mn	SUS301/SUS304	SUS420	
公称直径 (nom) d			φ14	φ16	φ18	φ20	φ21	φ25	φ28	φ30	φ32	φ35	φ38	φ40	φ45	φ50	表面处理③	不经处理 氧化技术要求按GB/T 15519; 磷化技术要求按GB/T 11376; 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		简单处理 钝化处理技术要求按GB/T 5267.4		
d	装配前	最大值	14.8	16.8	18.9	20.9	21.9	25.9	28.9	30.9	32.9	35.9	38.9	40.9	45.9	50.9		如需其他技术要求或表面处理, 应由供需协议; 所有公差仅适用于涂、镀前的公差				
		最小值	14.5	16.5	18.5	20.5	21.5	25.5	28.5	30.5	32.5	35.5	38.5	40.5	45.5	50.5						
d1	装配前	参考	8.5	10.5	11.5	12.5	13.5	15.5	17.5	18.5	20.5	21.5	23.5	25.5	28.5	31.5		应用	销孔的公称直径应等于弹性销的公称直径d, 公差带为H12 当弹性销装入允许最小销孔时, 槽口不应完全闭合			
C	最大值		2.4	2.4	2.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.6	3.6	4.6	4.6	4.6	4.6						
	最小值		2	2	2	3	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4						
h			3	3	3.5	4	4	5	5.5	6	6	7	7.5	7.5	8.5	9.5						
最小剪切载荷: 双面剪, kN ①			144.7	171	222.5	280.6	298.2	438.5	542.6	631.4	684	859	1003	1068	1360	1685	剪切力试验	GB/T 13683				
①, 仅适用于钢和马氏体不锈钢产品; 对奥氏体不锈钢弹性销, 不规定双面剪切载荷值 ●, d2 < d 公称 ●, 对于 d≥10 mm 的弹性销, 也可由制造者选用单面倒角的形式 ●, “L” 公差 (Tolerance): L≤10=±0.25 10<L≤50=±0.5 50<L≤200=±0.75															② 其他材料由供需双方协议; 硬度试验按GB/T 4340.1规定; ③ 当采用电镀或磷化处理时, 氢脆不可避免, 应立即采取去氢处理 (见GB/T 5267.1)							