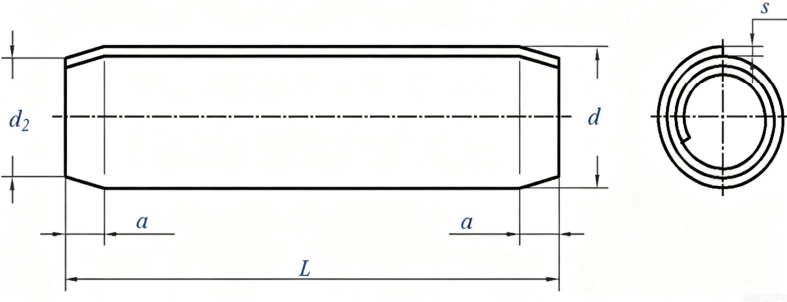


GB/T 879.5-2018 弹性圆柱销 卷制 轻型 Spring-type straight pins-Coiled-Light duty											表2: 技术条件和引用标准 Table 2 — Requirements and reference International Standards			
														
两端需挤压倒角														
表1: 尺寸 Table 1 — Dimensions														
公称直径 d		Φ1.5	Φ2	Φ2.5	Φ3	Φ3.5	Φ4	Φ5	Φ6	Φ8				
d	最大值 (装配前)	1.75	2.28	2.82	3.35	3.87	4.45	5.5	6.55	8.65				
	最小值 (装配前)	1.62	2.13	2.65	3.15	3.67	4.2	5.2	6.25	8.3				
d2	最大值 (装配前)	1.4	1.9	2.4	2.9	3.4	3.9	4.85	5.85	7.8				
a	≈	0.5	0.7	0.7	0.9	1	1.1	1.3	1.5	2				
s		0.08	0.11	0.14	0.17	0.19	0.22	0.28	0.33	0.45				
最小剪切载荷, 双面剪, kN ①	1	0.8	1.5	2.3	3.3	4.5	5.7	9	13	23				
	2	0.65	1	1.8	2.5	3.4	4.4	7	10	18				
①, 1——适用于钢和马氏体不锈钢产品 2——适用于奥氏体不锈钢产品 ●, “L”度公差: L≤10=±0.25 10<L≤50=±0.5 50<L≤200=±0.75														

材料②	钢		奥氏体不锈钢	马氏体不锈钢
	St (由制造者任选)		A	C
	化学成分 %			
	所有直径	d>12mm也可选用	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: 460HV~560HV
	C≥0.64 Mn≥0.6 Si≥1.50 Cr③ P≤0.04 S≤0.05		C≥0.38 Mn≥0.70 Si≥0.2 Cr≥0.80 V≥0.15 P≤0.035 S≤0.04	
淬火并回火硬度: 420~545HV				
表面处理④	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GN/T 5267.1; 非电解镀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	
	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			
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			
剪切力试验	ISO 8749			
② 其他材料由供需双方协议; 硬度试验按GB/T 4340.1规定; ③ Cr的使用可由制造者任选; ④ 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)				