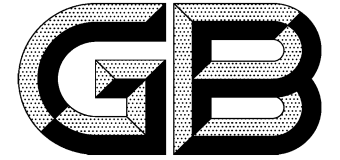


ICS 21.060.30
J 13



中华人民共和国国家标准

GB/T 94.3—2008
代替 GB/T 94.3—1987

GB/T 94.3—2008

弹性垫圈技术条件 鞍形、波形弹性垫圈

Specification for spring washers —
Curved and wave spring washers

中华人民共和国
国家标准
弹性垫圈技术条件
鞍形、波形弹性垫圈
GB/T 94.3—2008

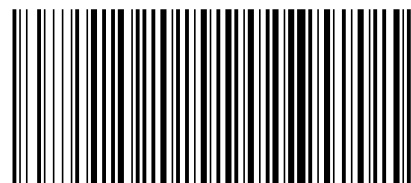
*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址: www.spc.net.cn
电话: 68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*
开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 5 千字
2008年12月第一版 2008年12月第一次印刷

*
书号: 155066·1-34866 定价 10.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话: (010)68533533



GB/T 94.3—2008

2008-08-25 发布

2009-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

3.3 表面缺陷

垫圈表面不允许有裂缝、浮锈和影响使用的毛刺。

4 试验方法

4.1 弹性试验

将垫圈试件按表 2 规定的试验载荷进行压缩,然后松开,测量其高度。

表 2

规格/mm	4	5	6	8	10	12	14
试验载荷/N	2 700	4 400	6 150	11 300	18 000	26 300	36 100
规格/mm	16	18	20	22	24	27	30
试验载荷/N	49 200	60 000	78 000	97 000	111 000	146 000	178 000

4.2 抗氢脆试验

将垫圈试件用平垫圈隔开穿在试棒上,按表 2 规定的试验载荷进行压缩,放置 48 h 以上,然后松开,目测垫圈表面。

4.3 硬度试验

垫圈的硬度试验按 GB/T 230.1 或 GB/T 4340.1 的规定。

5 验收检查、标志与包装

垫圈的验收检查按 GB/T 90.1,标志与包装按 GB/T 90.2 的规定。

前 言

本部分是 GB/T 94《弹性垫圈技术条件》系列标准之一。该系列包括:

- GB/T 94.1—2008 弹性垫圈技术条件 弹簧垫圈;
- GB/T 94.2—1987 弹性垫圈技术条件 齿形、锯齿锁紧垫圈;
- GB/T 94.3—2008 弹性垫圈技术条件 鞍形、波形弹性垫圈。

本部分是 GB/T 94 的第 3 部分。

本部分代替 GB/T 94.3—1987《弹性垫圈技术条件 鞍形、波形弹性垫圈》。

本部分与 GB/T 94.3—1987 相比主要变化如下:

- 修改引用标准(第 2 章);
- 增加弹簧钢垫圈的维氏硬度及铜合金垫圈的硬度(见表 1);
- 增加弹簧钢垫圈“非电解锌片涂层”表面处理(见表 1)。

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。

本部分负责起草单位:中机生产力促进中心。

本部分参加起草单位:上海球明标准件有限公司。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会秘书处负责解释。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 957—67、GB 957—76、GB/T 94.3—1987。

弹性垫圈技术条件 鞍形、波形弹性垫圈

1 范围

本部分规定了鞍形和波形弹性垫圈的技术条件。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过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,ISO 3269:2000, IDT)

GB/T 90.2 紧固件 标志与包装

GB/T 1222 弹簧钢

GB/T 3114 铜及铜合金扁线

GB/T 230.1 金属洛氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 4340.1 金属维氏硬度试验 第1部分:试验方法

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

GB/T 5267.2 紧固件 非电解锌片涂层(GB/T 5267.2—2002,ISO 10683:2000, IDT)

3 技术条件

3.1 材料、热处理和表面处理

垫圈的材料、热处理和表面处理按表1规定。

表 1

材 料			热 处 理	表 面 处 理
种 类	牌 号	标 准 编 号		
弹簧钢	65Mn	GB/T 1222	淬火并回火 40 HRC ~50 HRC 或 392 HV~513 HV	氧化; 镀锌钝化按 GB/T 5267.1; 非电解锌片涂层 按 GB/T 5267.2
铜合金	QSn 6.5-0.1(硬)	GB/T 3114	≥85 HRB 或 164HV	钝化
注 1: 垫圈电镀后, 必须立即进行驱氢处理。 注 2: 热处理硬度供生产工艺参考。				

3.2 性能

3.2.1 弹性

规格等于或大于 4 mm 的垫圈应按 4.1 进行弹性试验。试验后垫圈的自由高度(H)应不小于相应产品标准规定的 H_{min} 。

3.2.2 抗氢脆

电镀垫圈应按 4.2 进行抗氢脆试验, 试验时不得断裂。