

UDC 621.882.4
J 13



中华人民共和国国家标准

GB 94.1—87
代替 GB 94—76

弹性垫圈技术条件 弹簧垫圈

Specifications for spring washers—
Single coil spring lock washers

1987-02-05 发布

1988-02-01 实施

国家标准局 发布

弹性垫圈技术条件 弹簧垫圈

GB 94.1-87

Specifications for spring washers—
Single coil spring lock washers

代替 GB 94-76

1 引言

本标准规定了弹簧垫圈的技术条件。

2 引用标准

- GB 1222-84《弹簧钢》；
- GB 1220-84《不锈钢棒》；
- GB 4431-84《硅青铜棒》；
- GB 230-83《金属洛氏硬度试验方法》；
- GB 231-84《金属布氏硬度试验方法》；
- GB 90-85《紧固件验收检查、标志与包装》。

3 技术要求

3.1 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	65 Mn 70 60Si2 Mn	GB 1222-84	淬火并回火 HRC 42~50	氧化 磷 化 镀锌钝化
不锈钢	3 Cr13	GB 1220-84	—	—
	1 Cr18Ni9 Ti			
铜及其合金	QSi3-1	GB 4431-84	≥HB 90	—

注：① 垫圈镀锌后，必须立即进行驱氢处理。

② 热处理硬度供生产工艺参考。

3.2 性能

3.2.1 弹性

3.2.1.1 标准型、轻型和重型垫圈应按 4.1 条进行弹性试验，试验后的自由高度应不小于 $1.67 S_{公称}$ 。

3.2.1.2 波形和鞍形垫圈应按 4.1 条进行弹性试验，试验后的自由高度应不小于表 2 的规定。