



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13829.3—2004  
代替 GB/T 13829.1—1992 C 型

## 槽销 中部槽长为 1/3 全长

Grooved pins—One-third-length centre grooved

(ISO 8742:1997, MOD)

2004-02-10 发布

2004-08-01 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

## 前 言

本部分是国家标准“槽销”产品系列标准之一。该系列包括：

- a) GB/T 13829.1—2004 槽销 带导杆及全长平行沟槽；
- b) GB/T 13829.2—2004 槽销 带倒角及全长平行沟槽；
- c) GB/T 13829.3—2004 槽销 中部槽长为 1/3 全长；
- d) GB/T 13829.4—2004 槽销 中部槽长为 1/2 全长；
- e) GB/T 13829.5—2004 槽销 全长锥槽；
- f) GB/T 13829.6—2004 槽销 半长锥槽；
- g) GB/T 13829.7—2004 槽销 半长倒锥槽；
- h) GB/T 13829.8—2004 圆头槽销；
- i) GB/T 13829.9—2004 沉头槽销。

本部分是 GB/T 13829 的第 3 部分。

本部分修改采用 ISO 8742:1997《槽销 中部 1/3 槽长》(英文版),主要修改如下：

——ISO 8742 未规定包装技术要求,本部分予以规定(见表 2)。

——ISO 8742 未规定简化标记,本部分按 GB/T 1237 的简化原则给出简化的标记示例(见 6.2)。

本部分代替 GB/T 13829.1—1992《槽销 平行沟槽》中的 C 型。

本部分与 GB/T 13829.1—1992 C 型相比主要变化如下：

——改为一个独立标准；

——全面调整了槽销长度尺寸公差(见表 1)；

——不规定碳钢的材料牌号,并增加不锈钢材料及其硬度(见表 2)；

——增加磷化处理,并对镀锌钝化及磷化处理规定了技术要求(见表 2)。

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。

本部分由机械科学研究院负责起草。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 13829.1—1992 C 型。

## 槽销 中部槽长为 1/3 全长

### 1 范围

本部分规定了公称直径  $d_1$  为 1.5~25 mm、由碳钢或奥氏体不锈钢制造的、在销中部表面有三个互成  $120^\circ$  纵向沟槽的中部槽长为 1/3 全长的槽销。

扩展直径  $d_2$  由沟槽每边挤出的材料形成,且  $d_2$  大于  $d_1$ 。当槽销压入直径等于公称直径  $d_1$  的钻孔时,形成局部锁紧配合(见第 4 章)。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 13829 的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, idt ISO 3269:2000)

GB/T 90.2 紧固件 标志与包装

GB/T 1237 紧固件标记方法(GB/T 1237—2000, eqv ISO 8991:1986)

GB/T 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.6—2000, idt ISO 3506-1:1997)

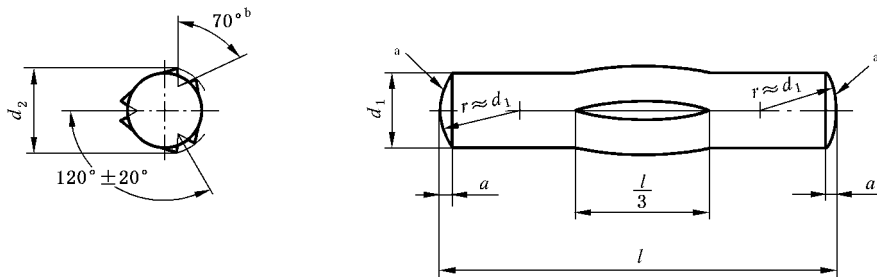
GB/T 5267.1 紧固件 电镀层(GB/T 5267.1—2002, ISO 4042:1999, IDT)

GB/T 11376 金属的磷酸盐转化膜(GB/T 11376—1997, eqv ISO 9717:1990)

GB/T 13683 销 剪切试验方法(GB/T 13683—1992, eqv ISO 8749:1986)

### 3 尺寸

销的型式和尺寸见图 1 和表 1。



a 允许制成倒角端。

b  $70^\circ$ 槽角仅适用于第 5 章给出的由碳钢制造的槽销。槽角应按材料的弹性进行修正。

图 1