



中华人民共和国国家标准

GB 94.3—87
代替 GB 957—76 有关部分

弹性垫圈技术条件 鞍形、 波形弹性垫圈

Specifications for spring washers
—Curved and wave spring washers

1987-02-05 发布

1988-02-01 实施

国家标准局 发布

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 94.3—87

*

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 0.25 字数 4 千字
1987年11月第一版 2008年1月第二次印刷

*

书号: 155066·1-30083

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

中华人民共和国国家标准

UDC 621.882.4

弹性垫圈技术条件 鞍形、
波形弹性垫圈

GB 94.3—87

Specifications for spring washers
—Curved and wave spring washers

代替 GB 957—76
有关部分

1 引言

本标准规定了鞍形和波形弹性垫圈的技术条件。

2 引用标准

- GB 3525—83《弹簧钢、工具钢冷轧钢带》；
- GB 2066—80《锡青铜带》；
- GB 230—83《金属洛氏硬度试验方法》；
- 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

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		
碳素钢	65 Mn	GB 3525—83	淬火并回火 HRC 40~50	氧 化
				镀锌钝化
铜及其合金	QS n6.5-0.1 (硬)	GB 2066—80	—	钝 化

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

3.2.2 抗氢脆：规格等于或大于4 mm的镀锌垫圈应按4.2条进行抗氢脆试验，试验时不得断裂。

3.3 表面缺陷：垫圈不允许有裂缝、浮锈和影响使用的毛刺。

4 试验方法

4.1 弹性试验：将垫圈按表2规定的试验载荷进行压缩，然后松开，测量其高度。