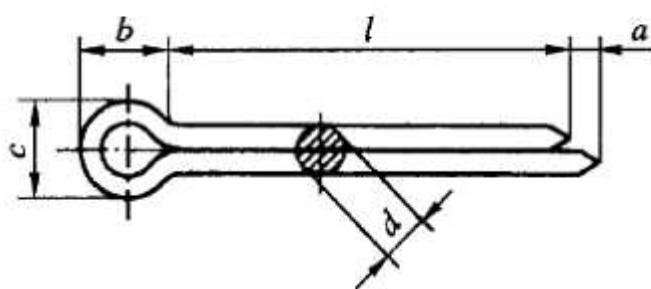


开口销

Split pins

GB/T 91—2000
eqv ISO 1234:1997

代替 GB/T 91—1986



允许制造的类型

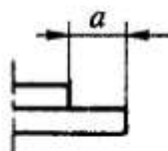


表 1 尺寸

mm

公称规格 ^D		0.6	0.8	1	1.2	1.6	2	2.5	3.2	
d	max	0.5	0.7	0.9	1.0	1.4	1.8	2.3	2.9	
	min	0.4	0.6	0.8	0.9	1.3	1.7	2.1	2.7	
a	max	1.6	1.6	1.6	2.50	2.50	2.50	2.50	3.2	
	min	0.8	0.8	0.8	1.25	1.25	1.25	1.25	1.6	
b	≈	2	2.4	3	3	3.2	4	5	6.4	
c	max	1.0	1.4	1.8	2.0	2.8	3.6	4.6	5.8	
	min	0.9	1.2	1.6	1.7	2.4	3.2	4.0	5.1	
适用的 直径 ^D	螺栓	>	—	2.5	3.5	4.5	5.5	7	9	11
		≈	2.5	3.5	4.5	5.5	7	9	11	14
	U形销	>	—	2	3	4	5	6	8	9
		≈	2	3	4	5	6	8	9	12
公称规格 ^D		4	5	6.3	8	10	13	16	20	
d	max	3.7	4.6	5.9	7.5	9.5	12.4	15.4	19.3	
	min	3.5	4.4	5.7	7.3	9.3	12.1	15.1	19.0	
a	max	4	4	4	4	6.30	6.30	6.30	6.30	
	min	2	2	2	2	3.15	3.15	3.15	3.15	
b	≈	8	10	12.6	16	20	26	32	40	
c	max	7.4	9.2	11.8	15.0	19.0	24.8	30.8	38.5	
	min	6.5	8.0	10.3	13.1	16.6	21.7	27.0	33.8	
适用的 直径 ^D	螺栓	>	14	20	27	39	56	80	120	170
		≈	20	27	39	56	80	120	170	—
	U形销	>	12	17	23	29	44	69	110	160
		≈	17	23	29	44	69	110	160	—
<p>1) 公称规格等于开口销孔的直径。对销孔直径推荐的公差为： 公称规格 ≤ 1.2, H13, 公称规格 > 1.2, H14 根据供需双方协议, 允许采用公称规格为 3.6 和 12 mm 的开口销。</p> <p>2) 用于铁道和在 U 形销中开口销承受交变横向力的场合, 推荐使用的开口销规格应较本表规定的加大一档。</p>										

表 3 技术条件和引用标准

材 料	碳素钢,Q215,Q235(GB/T 700) 铜合金,H63(GB/T 5232) 不锈钢,1Cr17Ni7,0Cr18Ni9Ti(GB/T 1220) 其他材料由供需双方协议	
韧 性	开口销的每一个脚应能经受反复一次的弯曲,而在弯曲部分不发生断裂或裂缝。 弯曲方法:把开口销拉开,将其任意一直脚部分夹紧在检验模内(不应产生压扁),然后将开口销弯曲 90° ,往返一次为一次弯曲。试验速度不应超过 60 次/min。检验模应刻出半圆槽孔,其直径等于开口销的公称规格,槽口应有 $r=0.5\text{ mm}$ 的圆角	
工作质量	① 眼圈应尽可能制成圆形。 ② 开口销两脚的横截面应为圆形,但允许开口销两脚平面与圆周交接处有半径 $r=(0.05\sim 0.1)d_{\text{max}}$ 的圆角。 ③ 开口销两脚的间隙和两脚的错移量应不大于开口销公称规格与 d_{max} 之差值。 ④ 开口销允许制成开口的(α ——两脚内平面的夹角);公称规格 $\leq 1.6\text{ mm}$, $\alpha \leq 8^\circ$; $2\sim 6.3\text{ mm}$, $\alpha \leq 4^\circ$; $\geq 8\text{ mm}$, $\alpha \leq 2^\circ$	
表面缺陷	不允许有毛刺、不规则的和有害的缺陷	
表面处理	钢	铜、不锈钢
	不经处理; 镀锌钝化按 GB/T 5267; 磷化按 GB/T 11376	简单处理
	其他表面镀层或表面处理应由供需双方协议	
验收及包装	GB/T 90	