

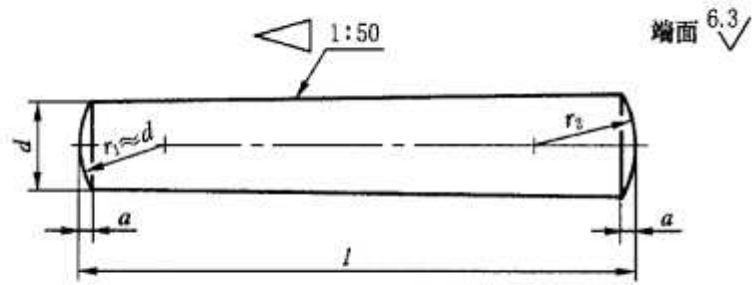
# 圆锥销

代替 GB/T 117—1986

## Taper pins

A 型(磨削): 锥面表面粗糙度  $Ra=0.8 \mu\text{m}$ ;

B 型(切削或冷镦): 锥面表面粗糙度  $Ra=3.2 \mu\text{m}$ 。



$$r_2 \approx \frac{a}{2} + d + \frac{(0.021)^2}{8a}$$

图 1

$d$	$h10^D$	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	30	40	50	
$a$	$\approx$	0.08	0.1	0.12	0.16	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5	0.63	0.8	1	1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6.3	
$i^D$																						
公称	min	max																				
2	1.75	2.25																				
3	2.75	3.25																				
4	3.75	4.25																				
5	4.75	5.25																				
6	5.75	6.25																				
8	7.75	8.25																				
10	9.75	10.25																				
12	11.5	12.5																				
14	13.5	14.5																				
16	15.5	16.5																				
18	17.5	18.5						商品														
20	19.5	20.5																				
22	21.5	22.5																				
24	23.5	24.5																				
26	25.5	26.5																				
28	27.5	28.5																				
30	29.5	30.5									长度											
32	31.5	32.5																				
35	34.5	35.5																				
40	39.5	40.5																				
45	44.5	45.5																				
50	49.5	50.5																				
55	54.25	55.75																				
60	59.25	60.75																				
65	64.25	65.75																				
70	69.25	70.75																				
75	74.25	75.75																			范围	
80	79.25	80.75																				
85	84.25	85.75																				
90	89.25	90.75																				
95	94.25	95.75																				
100	99.25	100.75																				
120	119.25	120.75																				
140	139.25	140.75																				
160	159.25	160.75																				
180	179.25	180.75																				
200	199.25	200.75																				

1) 其他公差,如 **all,cll** 和 **f8**,由供需双方协议。  
2) 公称长度大于 200 mm,按 20 mm 递增。

表 2 技术条件和引用标准

材 料	钢	不锈钢
	易切钢,Y12,Y15(GB/T 8731) 碳素钢,35,45(GB/T 699) 35,28~38 HRC(GB/T 699) 45,38~46 HRC(GB/T 699) 合金钢,30CrMnSiA,35~41 HRC(GB/T 3077)	1Cr13,2Cr13(GB/T 1220) Cr17Ni2(GB/T 1220) 0Cr18Ni9Ti(GB/T 1220)
锥 度	锥度公差及检验方法按 GB/T 11334 由供需双方协议	
表面缺陷	不允许有不规则的和有害的缺陷。 销的任何部位不得有毛刺	
表面处理	不经处理; 氧化; 磷化按 GB/T 11376, 镀锌钝化按 GB/T 5267	简单处理
	其他表面镀层或表面处理应由供需双方协议。 所有公差仅适用于涂、镀前的公差	
验收及包装	GB/T 90	