



中华人民共和国国家标准

GB/T 882—2008
代替 GB/T 882—1986

销 轴

Clevis pin with head

(ISO 2341:1986, MOD)

2008-08-25 发布

2009-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准是国家标准“销”产品系列标准之一。该系列包括：

- a) 开口销:GB/T 91;
- b) 圆锥销:GB/T 117、GB/T 118、GB/T 877 和 GB/T 881;
- c) 圆柱销:GB/T 119.1、GB/T 119.2、GB/T 120.1、GB/T 120.2 和 GB/T 878;
- d) 销轴:GB/T 880 和 GB/T 882;
- e) 弹性销:GB/T 879.1、GB/T 879.2、GB/T 879.3、GB/T 879.4 和 GB/T 879.5;
- f) 槽销:GB/T 13829.1、GB/T 13829.2、GB/T 13829.3、GB/T 13829.4、GB/T 13829.5、GB/T 13829.6、GB/T 13829.7、GB/T 13829.8 和 GB/T 13829.9。

本标准修改采用 ISO 2341:1986《销轴》(英文版),主要修改如下:

- 在引用文件中,用我国标准代替国际标准(第2章);
- ISO 2341 未规定包装技术要求,本标准予以规定(见表2);
- ISO 2341 未规定简化标记,本标准按 GB/T 1237 给出简化的标记(见5.2)。

本标准代替 GB/T 882—1986《销轴》。

本标准与 GB/T 882—1986 相比主要变化如下:

- 修改了头部型式,将原“允许制造的型式”改为规定型式(见图1);
- 增加:用于铁路和开口销承受交变横向力的场合,推荐采用表1规定的下一档较大的开口销及相应的孔径(见图1);
- 增加公称直径规格:70 mm、80 mm、90 mm 和 100 mm(见表1);
- 对公称直径增加由供需双方协议可采用的公差为:a11、c11 和 f8 等;
- 由表2代替引用 GB/T 121《销 技术条件》的规定;
- 不规定材料牌号,仅规定材料类别及硬度(见表2)。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本标准负责起草单位:中机生产力促进中心。

本标准参加起草单位:浙江高强度紧固件厂。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会秘书处负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 882—67、GB 882—76、GB/T 882—1986。

销 轴

1 范围

本标准规定了公称直径 $d=3\text{ mm}\sim 100\text{ mm}$ 的销轴。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

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 91 开口销(GB/T 91—2000, eqv ISO 1234:1997)

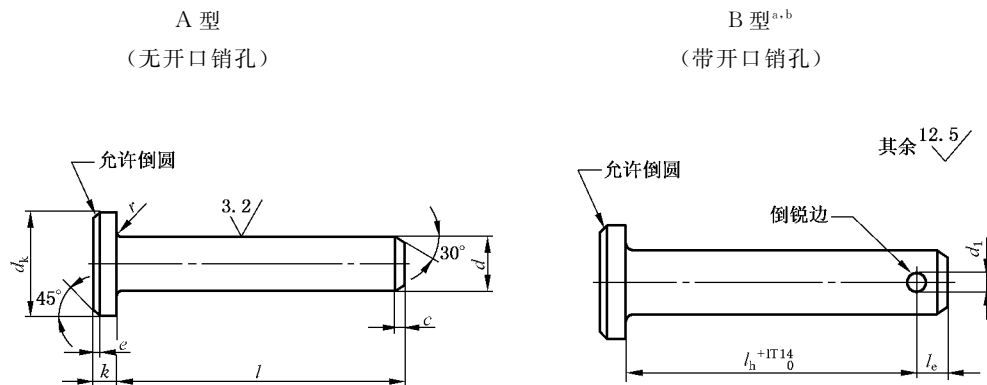
GB/T 1237 紧固件标记方法(GB/T 1237—2000, eqv ISO 8991:1986)

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

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

3 尺寸

销轴型式尺寸见图 1 和表 1。



注: 用于铁路和开口销承受交变横向力的场合,推荐采用表 1 规定的下一档较大的开口销及相应的孔径。

a 其余尺寸、角度和表面粗糙度值见 A 型。

b 某些情况下,不能按 $l-l_e$ 计算 l_h 尺寸,所需要的尺寸应在标记(见第 5 章)中注明,但不允许 l_h 尺寸小于表 1 规定的数值。

图 1