

前 言

本标准等效采用国际标准 ISO 7094:2000《平垫圈 特大系列 产品等级 C 级》。

本标准是国家标准“平垫圈”产品系列标准的一部分。该系列包括：

- a) GB/T 95—2002 平垫圈 C 级；
- b) GB/T 96.1—2002 大垫圈 A 级；
- c) GB/T 96.2—2002 大垫圈 C 级；
- d) GB/T 97.1—2002 平垫圈 A 级；
- e) GB/T 97.2—2002 平垫圈 倒角型 A 级；
- f) GB/T 97.3—2000 销轴用平垫圈；
- g) GB/T 97.4—2002 平垫圈 用于螺钉和垫圈组合件；
- h) GB/T 97.5—2002 平垫圈 用于自攻螺钉和垫圈组合件；
- i) GB/T 848—2002 小垫圈 A 级；
- j) GB/T 5287—2002 特大垫圈 C 级。

ISO 7094 未规定包装技术要求，本标准予以规定(表 3)。

ISO 7094 未规定简化标记，本标准按 GB/T 1237 的简化原则给出简化的标记示例(5.2)。

本标准是 GB/T 5287—1985 的修订本，主要修改如下：

- a) 规定本垫圈适用的螺栓、螺钉和螺母的性能等级和产品等级(第 1 章)；
- b) 按螺纹规格(螺纹大径)的优选程度分为：表 1 优选尺寸；表 2 非优选尺寸(表 1 和表 2)；
- c) 增加公称规格：18、22、27 和 33 mm(表 2)；
- d) 给出硬度等级相应的硬度范围和试验方法(表 3)；
- e) 增加非电解锌片涂层(表 3)。

本标准自实施之日起，代替 GB/T 5287—1985。

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归口。

本标准由机械科学研究院负责起草。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会秘书处负责解释。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界性的各国国家标准团体(ISO 成员团体)的联合组织。国际标准的制定工作通常是通过 ISO 各个技术委员会进行的。每个成员团体如对某一技术委员会所进行的项目感兴趣时,也可参加该委员会。与 ISO 有关的政府的和非政府的国际组织也可参加此项工作。ISO 与国际电工委员会(IEC)在电工标准化方面有着密切的联系。

国际标准的起草应按 ISO/IEC 指南第 3 部分给出的规则进行。

经技术委员会采纳的国际标准草案,分发给所有成员团体进行投票表决。国际标准的正式出版需要至少 75% 的成员团体投票赞成。

注意:本国际标准的某些部分可能涉及到专利权。ISO 不负责鉴别任何或全部这方面的专利权。

国际标准 ISO 7094 由 ISO/TC 2 紧固件技术委员会制定。

第二版对第一版(ISO 7094:1983)进行了删改与补充,是技术性修订。

中华人民共和国国家标准

特大垫圈 C级

GB/T 5287—2002
eqv ISO 7094:2000

代替 GB/T 5287—1985

Plain washers—Extra large series—Product grade C

1 范围

本标准规定了公称规格(螺纹大径)为5~36 mm、特大系列、硬度等级为100 HV级、产品等级为C级的平垫圈。

本垫圈适用于:

- 性能等级至6.8级、产品等级为C级的六角头螺栓和螺钉;
- 性能等级至6级、产品等级为C级的六角螺母。

用于木结构。

如要求本标准规定以外的尺寸,则应从GB/T 5286中选取。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 90.1—2002 紧固件 验收检查(idt ISO 3269:2000)

GB/T 90.2—2002 紧固件 标志与包装

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

GB/T 3103.3—2000 紧固件公差 平垫圈(idt ISO 4759-3:2000)

GB/T 4340.1—1999 金属维氏硬度试验 第1部分:试验方法(eqV ISO 6507-1:1997)

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

GB/T 5267.2—2002 紧固件 非电解锌片涂层(ISO 10683:2000, IDT)

GB/T 5286—2001 螺栓、螺钉和螺母用平垫圈 总方案(idt ISO 887:2000)

3 尺寸

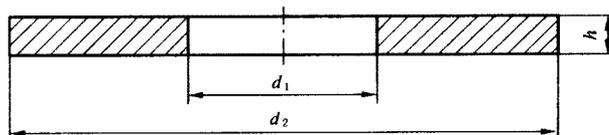


图 1

表 1 优选尺寸

mm

公称规格 (螺纹大径 d)	内 径 d_1		外 径 d_2		厚 度 h		
	公称(min)	max	公称(max)	min	公称	max	min
5	5.5	5.8	18	16.9	2	2.3	1.7
6	6.6	6.96	22	20.7	2	2.3	1.7
8	9	9.36	28	26.7	3	3.6	2.4
10	11	11.43	34	32.4	3	3.6	2.4
12	13.5	13.93	44	42.4	4	4.6	3.4
16	17.5	18.2	56	54.1	5	6	4
20	22	22.84	72	70.1	6	7	5
24	26	26.84	85	82.8	6	7	5
30	33	34	105	102.8	6	7	5
36	39	40	125	122.5	8	9.2	6.8

表 2 非优选尺寸

mm

公称规格 (螺纹大径 d)	内 径 d_1		外 径 d_2		厚 度 h		
	公称(min)	max	公称(max)	min	公称	max	min
14	15.5	15.93	50	48.1	4	4.6	3.4
18	20	20.84	60	58.1	5	6	4
22	24	24.84	80	78.1	6	7	5
27	30	30.84	98	95.8	6	7	5
33	36	37	115	112.8	8	9.2	6.8

4 技术条件和引用标准

表 3 技术条件和引用标准

材 料 ¹⁾		钢
机械性能	硬度等级	100 HV
	硬度范围 ²⁾	100 HV~200 HV
公 差	产品等级	C
	标 准	GB/T 3103.3
表面处理	不经表面处理,即垫圈应是本色的并涂有防锈油或按供需双方协议的涂层; 电镀技术要求按 GB/T 5267.1; 非电解锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2; 所有公差适用于涂或镀前尺寸	
表面缺陷	零件不允许有不规则的或有害的缺陷。垫圈表面不得有突出的毛刺	
验收及包装	GB/T 90.1、GB/T 90.2	
1) 其他金属材料需经供需双方协议。 2) 硬度试验按 GB/T 4340.1 规定。 试验力:HV30 用于公称厚度 $h > 1.2$ mm。		

5 标记

5.1 标记方法按 GB/T 1237 规定。

5.2 标记示例

特大系列、公称规格 8 mm、由钢制造的硬度等级为 100 HV 级、不经表面处理、产品等级为 C 级的平垫圈的标记：

垫圈 GB/T 5287 8
