

圆锥销

Taper pins

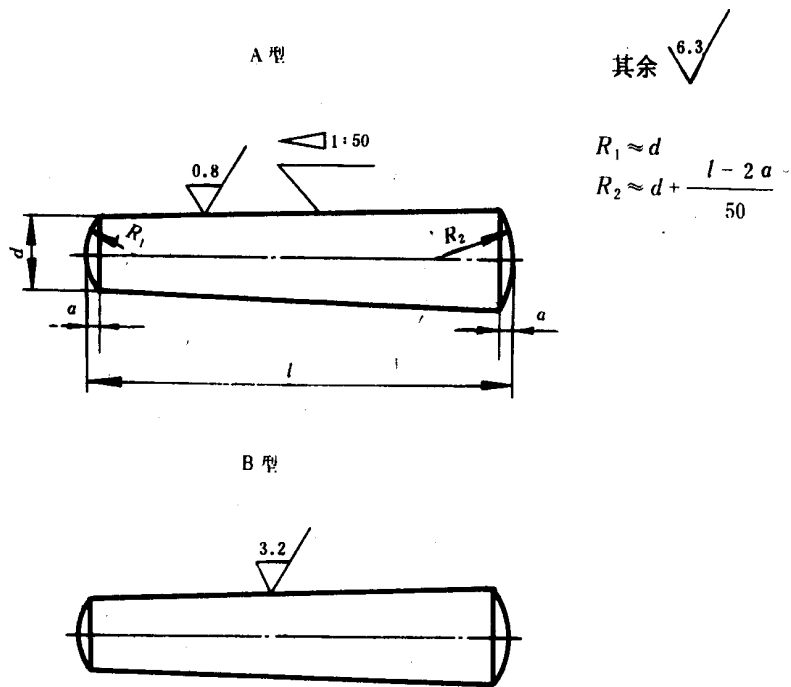
1 引言

本标准规定了公称直径 $d=0.6\sim 50\text{mm}$ 、A型（磨削）和B型（车削）的圆锥销。

2 引用标准

GB 121—86《销 技术条件》。

3 尺寸



GB 117-86

mm

d	公称	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
	min	0.56	0.76	0.96	1.16	1.46	1.96	2.46	2.96	3.95	4.95	5.95	7.94	9.94	11.93	15.93	19.92	24.92	29.92	39.9	49.9
	max	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 ~		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
l																					
公称	min	max																			
2	1.8	2.2																			
3	2.76	3.24																			
4	3.76	4.24																			
5	4.76	5.24																			
6	5.76	6.24																			
8	7.71	8.29																			
10	9.71	10.29																			
12	11.65	12.35																			
14	13.65	14.35																			
16	15.65	16.35																			
18	17.65	18.35																			
20	19.58	20.42																			
22	21.58	22.42																			
24	23.58	24.42																			
26	25.58	26.42																			
28	27.58	28.42																			
30	29.58	30.42																			
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	54.4	55.6																			
60	59.4	60.6																			
65	64.4	65.6																			
70	69.4	70.6																			
75	74.4	75.6																			
80	79.4	80.6																			
85	84.3	85.7																			
90	89.3	90.7																			
95	94.3	95.7																			
100	99.3	100.7																			
120	119.3	120.7																			
140	139.2	140.8																			
160	159.2	160.8																			
180	179.2	180.8																			
200	199.08	200.92																			

商

品

规

格

范

围

4 技术条件

按GB 121—86规定。

5 标记

公称直径 $d=10\text{mm}$ 、长度 $l=60\text{mm}$ 、材料为35钢、热处理硬度HRC 28~38、表面氧化处理的A型圆锥销的标记示例:

销 GB 117—86 A10×60

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出,由机械工业部标准化研究所归口。

本标准由机械工业部标准化研究所负责起草。