

球 面 垫 圈

GB 849—88

Washers with ball face

代替 GB 849—76

1 主题内容

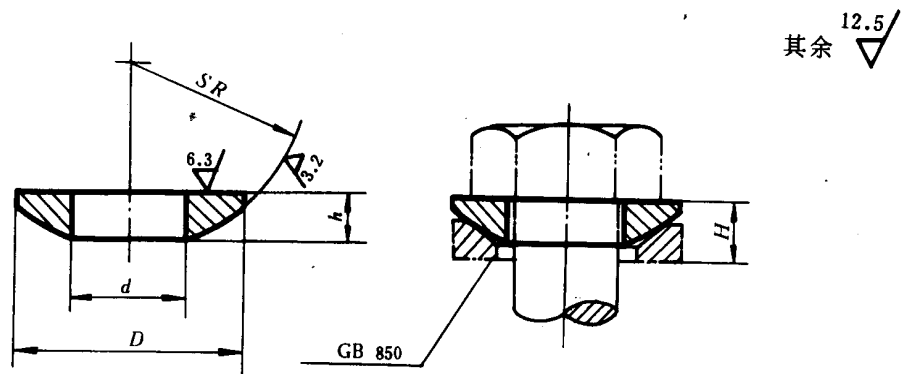
本标准规定了规格为 6 ~ 48mm 的球面垫圈。

2 引用标准

- GB 850 锥面垫圈
- GB 699 优质碳素结构钢钢号和一般技术条件
- GB 1237 紧固件的标记方法
- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装

3 尺寸

尺寸见下图及表。



规格 (螺纹大径)	mm							
	d		D		h		R	H~
	max	min	max	min	max	min		
6	6.60	6.40	12.50	12.07	3.00	2.75	10	4
8	8.60	8.40	17.00	16.57	4.00	3.70	12	5
10	10.74	10.50	21.00	20.48	4.00	3.70	16	6
12	13.24	13.00	24.00	23.48	5.00	4.70	20	7
16	17.24	17.00	30.00	29.48	6.00	5.70	25	8

续表

mm

规格 (螺纹大径)	<i>d</i>		<i>D</i>		<i>h</i>		<i>R</i>	<i>H</i> ≈
	max	min	max	min	max	min		
20	21.28	21.00	37.00	36.38	6.60	6.24	32	10
24	25.28	25.00	44.00	43.38	9.60	9.24	36	13
30	31.34	31.00	56.00	55.26	9.80	9.44	40	16
36	37.34	37.00	66.00	65.26	12.00	11.57	50	19
42	43.34	43.00	78.00	77.26	16.00	15.57	63	24
48	50.34	50.00	92.00	91.13	20.00	19.48	70	30

#### 4 技术条件

- 4.1 材料：45钢（GB 699）。
- 4.2 垫圈应进行热处理：HRC 40~48。
- 4.3 球面如需抛光，应在订单中注明。
- 4.4 垫圈应进行表面氧化处理。
- 4.5 验收检查、标志与包装按GB 90规定。

#### 5 标记

5.1 标记方法按GB 1237规定。

5.2 标记示例：

规格为16mm、材料为45钢、热处理硬度HRC 40~48、表面氧化的球面垫圈的标记：  
垫圈 GB 849 16

#### 附加说明：

本标准由全国紧固件标准化技术委员会提出。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所归口。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所负责起草。