



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 119.1—2000  
eqv ISO 2338:1997

---

## 圆 柱 销 不淬硬钢和奥氏体不锈钢

Parallel pins, of unhardened steel  
and austenitic stainless steel

2000-09-26 发布

2001-02-01 实施

---

国家质量技术监督局 发布

## 前 言

本标准等效采用国际标准 ISO 2338:1997《圆柱销 不淬硬钢和奥氏体不锈钢》。

本标准是国家标准“销”产品系列标准的一部分。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、GB/T 878 和 GB/T 880;
- d) 销轴: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 和 GB/T 13829.3

ISO 2338 未规定包装技术要求,本标准予以规定(表 2)。

ISO 2338 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 条)。

本标准是 GB/T 119—1986 的修订本之一,主要修改如下:

- a) 取消 A、C 和 D 型;取消 h11 和 u8 的直径公差,并规定其他公差,由供需双方协议(图 1 和表 1);
- b) 增加公称长度  $l$  大于 200 mm,按 20 mm 递增的规定(表 1);
- c) 全面调整材料及热处理的规定(表 2);
- d) 对钢销增加不经表面处理和磷化处理(表 2);
- e) 明确规定:所有公差仅适用于涂、镀前的公差(表 2)。

本标准自实施之日起,代替 GB/T 119—1986 有关部分。

本标准由国家机械工业局提出。

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,北京标准件工业集团公司和上海标准件六厂参加起草。

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。

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。

国际标准 ISO 2338 由 ISO/TC 2 紧固件技术委员会制定。

第二版对第一版(ISO 2338:1986)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

## 圆柱销 不淬硬钢和奥氏体不锈钢

Parallel pins, of unhardened steel  
and austenitic stainless steel

GB/T 119.1—2000  
eqv ISO 2338:1997

代替 GB/T 119—1986  
有关部分

### 1 范围

本标准规定了公称直径  $d=0.6\sim 50$  mm、公差为 m6 和 h8、材料为不淬硬钢和奥氏体不锈钢的圆柱销。

### 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为本标准的条文。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—1985 紧固件验收检查、标志与包装 (eqv ISO 3269:1984)

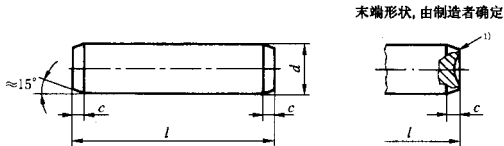
GB/T 1237—2000 紧固件标记方法 (eqv ISO 8991:1986)

GB/T 3098.6—2000 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱 (idt ISO 3506-1:1997)

GB/T 5267—1985 螺纹紧固件电镀层

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

### 3 尺寸



1) 允许倒圆或凹穴。

图 1

表 1 尺寸

mm

<i>d</i>	<i>m6/h8</i> <sup>1)</sup>	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	
<i>c</i>	≈	0.12	0.16	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.50	0.63	0.80	1.2	1.6	2	2.5	3	3.5	4	5	6.3	8	
<i>l</i> <sup>2)</sup>																						
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																				
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																				
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																				
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) 其他公差由供需双方协议。  
 2) 公称长度大于 200 mm, 按 20 mm 递增。

## 4 技术条件和引用标准

表 2 技术条件和引用标准

材 料 <sup>1)</sup>	钢	奥氏体不锈钢
		硬度 125~245 HV30
表面粗糙度	公差 m6: $Ra \leq 0.8 \mu\text{m}$ 公差 h8: $Ra \leq 1.6 \mu\text{m}$	
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; 镀锌钝化按 GB/T 5267; 磷化按 GB/T 11376	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	
1) 其他材料由供需双方协议		

## 5 标记

5.1 标记方法按 GB/T 1237 规定。

## 5.2 标记示例

公称直径  $d=6$  mm、公差为 m6、公称长度  $l=30$  mm、材料为钢、不经淬火、不经表面处理的圆柱销的标记:

销 GB/T 119.1 6 m6×30

公称直径  $d=6$  mm、公差为 m6、公称长度  $l=30$  mm、材料为 A1 组奥氏体不锈钢、表面简单处理的圆柱销的标记:

销 GB/T 119.1 6 m6×30-A1