

六角头螺杆带孔螺栓 A 和B 级

GB 31.1-88

Hexagon bolts with split pin hole on shank—
Product grade A and B

代替 GB 31-76

1 主题内容

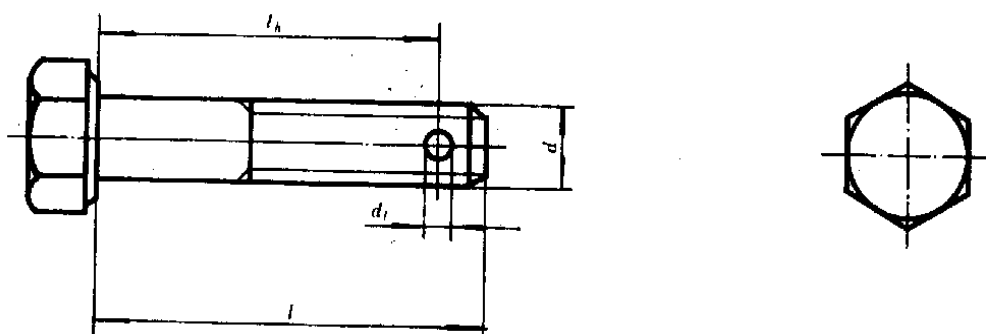
本标准规定了螺纹规格为M6 ~ M48、A 级和B 级的六角头螺杆带孔螺栓。
该螺栓是在GB 5782的杆部制出开口销孔。

2 引用标准

GB 5782 六角头螺栓—A 和B 级
GB 5278 紧固件 开口销孔和金属丝孔
GB 1237 紧固件的标记方法

3 尺寸

尺寸如下图及表1、表2所示。



其余的型式与尺寸按GB 5782规定。

表 1

mm

螺纹规格 d		M 6	M 8	M 10	M 12	(M 14)	M 16	(M 18)	M 20	(M 22)	M 24	(M 27)	M 30	M 36	M 42	M 48
d_1	max	1.85	2.25	2.75	3.5	3.5	4.3	4.3	4.3	5.3	5.3	5.3	6.6	6.6	8.3	8.3
	min	1.6	2	2.5	3.2	3.2	4	4	4	5	5	5	6.3	6.3	8	8

注：尽可能不采用括号内的规格。

表 2

公 称 I	d															mm									
	I _h																								
	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48										
30	27																								
35	32	31																							
40	37	36	36																						
45	42	41	41	40																					
50	47	46	46	45	45																				
(55)	52	51	51	50	50	49																			
60	57	56	56	55	55	54	54																		
(65)		61	61	60	60	59	59	59																	
70		66	66	65	65	64	64	64	63																
80		76	76	75	75	74	74	74	73	73															
90			86	85	85	84	84	84	83	83	82	81													
100			96	95	95	94	94	94	93	93	92	91													
110				105	105	104	104	104	103	103	102	101	100												
120				115	115	114	114	114	113	113	112	111	110												
130					125	124	124	124	123	123	122	121	120	118											
140					135	134	134	134	133	133	132	131	130	128	128										
150						144	144	144	143	143	142	141	140	138	138										
160						154	154	154	153	153	152	151	150	148	148										
180							174	174	173	173	172	171	170	168	168										
200								194	193	193	192	191	190	188	188										
220									213	213	212	211	210	208	208										
240										233	232	231	230	228	228										
260											252	251	250	248	248										
280											272	271	270	268	268										
300											292	291	290	288	288										

注: ① 尽可能不采用括号内的规格;
 ② I_h 的公差按 +IT14。

4 技术条件

技术条件按GB 5782及GB 5278规定。

5 标记

5.1 标记方法按GB 1237规定。

5.2 标记示例:

螺纹规格 $d = M12$ 、公称长度 $l = 80\text{mm}$ 、性能等级为8.8级、不经表面处理、A级的六角头螺栓带孔螺栓的标记:

螺栓 GB 31.1 M12×80

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。