

六角头螺杆带孔螺栓 细牙 A和B级

GB 31.3—88

Hexagon bolts with split pin hole on shank
—Fine pitch thread—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M 8 × 1 ~ M 48 × 3、A和B级的六角头螺杆带孔螺栓。

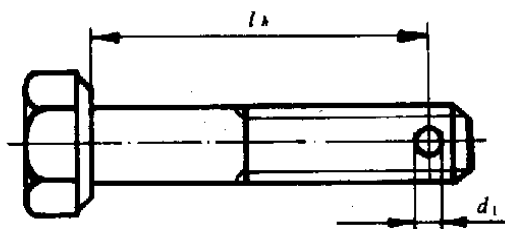
注：该螺栓是在GB 5785的杆部制出开口销孔。

2 引用标准

GB 5785 六角头螺栓 细牙 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 5785的规定。

表 1

mm

螺纹规格 $d \times P$		M 8 × 1	M 10 × 1.25	M 12 × 1.5	(M 14 × 1.5)	M 16 × 1.5	(M 18 × 2)	M 20 × 2
d_1	max	2.25	2.75	3.50	3.50	4.30	4.30	4.30
	min	2.00	2.50	3.20	3.20	4.00	4.00	4.00
螺纹规格 $d \times P$		(M 22 × 2)	M 24 × 2	(M 27 × 2)	M 30 × 2	M 36 × 3	M 42 × 3	M 48 × 3
d_1	max	5.30	5.30	5.30	6.66	6.66	8.36	8.36
	min	5.00	5.00	5.00	6.30	6.30	8.00	8.00

注：尽可能不采用括号内的规格。

表 2

I 公称	d														mm			
	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48				
	<i>l_n</i>																	
35	31																	
40	36	36																
45	41	41	40															
50	46	46	45	45														
(55)	51	51	50	50	49													
60	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	160						
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											271	270	268	268				
300											291	290	288	288				

注：① 尽可能不采用括号内的规格。

② *l_n*的公差按 + IT14。

4 技术条件

技术条件按GB 5785及GB 5278的规定。

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,表面氧化的六角头螺杆带孔螺栓的标记:

螺栓 GB 31.3 M12 $\times$ 1.5 $\times$ 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。