

# 沉头双榫螺栓

GB 800—88

Flat countersunk double nib bolts

代替GB 800—77

## 1 主题内容

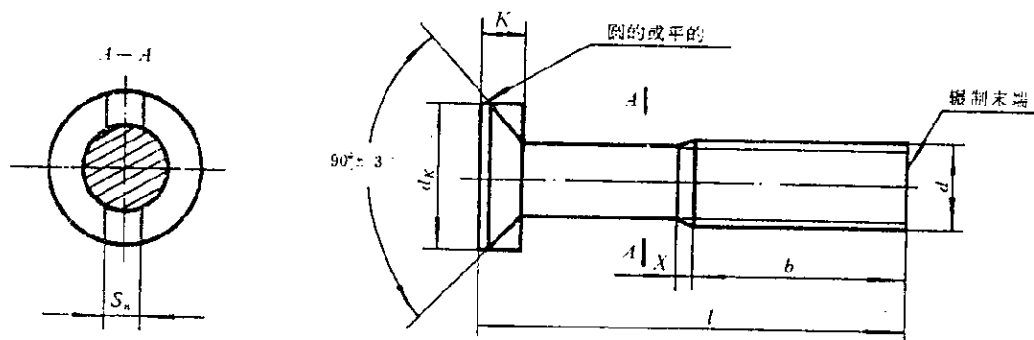
本标准规定了螺纹规格为M 6 ~ M 12、C 级的沉头双榫螺栓。

## 2 引用标准

- GB 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB 197 普通螺纹 公差与配合
- GB 2 紧固件 外螺纹零件的末端
- GB 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱
- GB 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母
- GB 5267 螺纹紧固件电镀层
- 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

尺寸如下图及表 1 所示。



末端按GB 2 规定：无螺纹部分杆径约等于螺纹中径或等于螺纹大径。

表 1

mm

| 螺 纹 规 格 $d$ |       |       | M 6   | M 8   | M 10  | M 12  |
|-------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| $b$         |       |       | 18    | 22    | 26    | 30    |
| $d_k$       | max   |       | 11.05 | 14.55 | 17.55 | 21.65 |
|             | min   |       | 9.95  | 13.45 | 16.45 | 20.35 |
| $S_n$       | max   |       | 3.20  | 4.20  | 5.24  | 5.24  |
|             | min   |       | 2.80  | 3.80  | 4.76  | 4.76  |
| $K$         |       |       | 3.0   | 4.1   | 4.5   | 5.5   |
| $X$ max     |       |       | 2.5   | 3.2   | 3.8   | 4.2   |
| $l$         |       |       |       |       |       |       |
| 公 称         | min   | max   |       |       |       |       |
| 25          | 23.95 | 26.05 |       |       |       |       |
| 30          | 28.95 | 31.05 |       |       |       |       |
| 35          | 33.75 | 36.25 |       |       |       |       |
| 40          | 38.75 | 41.25 |       |       |       |       |
| 45          | 43.75 | 46.25 |       | 通 用   |       |       |
| 50          | 48.75 | 51.25 |       |       |       |       |
| (55)        | 53.5  | 56.5  |       |       | 规 格   |       |
| 60          | 58.5  | 61.5  |       |       |       |       |
| (65)        | 63.5  | 66.5  |       |       |       | 范 围   |
| 70          | 68.5  | 71.5  |       |       |       |       |
| 80          | 78.5  | 81.5  |       |       |       |       |

注：尽可能不采用括号内的规格。

## 4 技术条件

技术条件如表 2 所示。

表 2

| 材         | 料    | 钢                     |
|-----------|------|-----------------------|
| 螺 纹       | 公 差  | 8 g                   |
|           | 标 准  | GB 196、GB 197         |
| 机 械 性 能   | 等 级  | 4.8                   |
|           | 标 准  | GB 3098.1             |
| 公 差       | 产品等级 | 除第 3 章规定外，其余按 C 级     |
|           | 标 准  | GB 3103.1             |
| 表 面 处 理   |      | ①不经处理②氧化③镀锌钝化 GB 5267 |
| 验 收 及 包 装 |      | GB 93                 |

## 5 标记

5.1 标记方法按GB 1237规定。

5.2 标记示例:

螺纹规格 $d = M10$ 、公称长度 $l = 70\text{mm}$ 、性能等级为4.8级、不经表面处理的沉头双槽螺栓的标记:  
螺栓 GB 800 M10 × 70

---

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。