

等长双头螺柱 C 级

GB 953—88

Double end studs (clamping type)
—Product grade C

代替 GB 953—76

1 主题内容

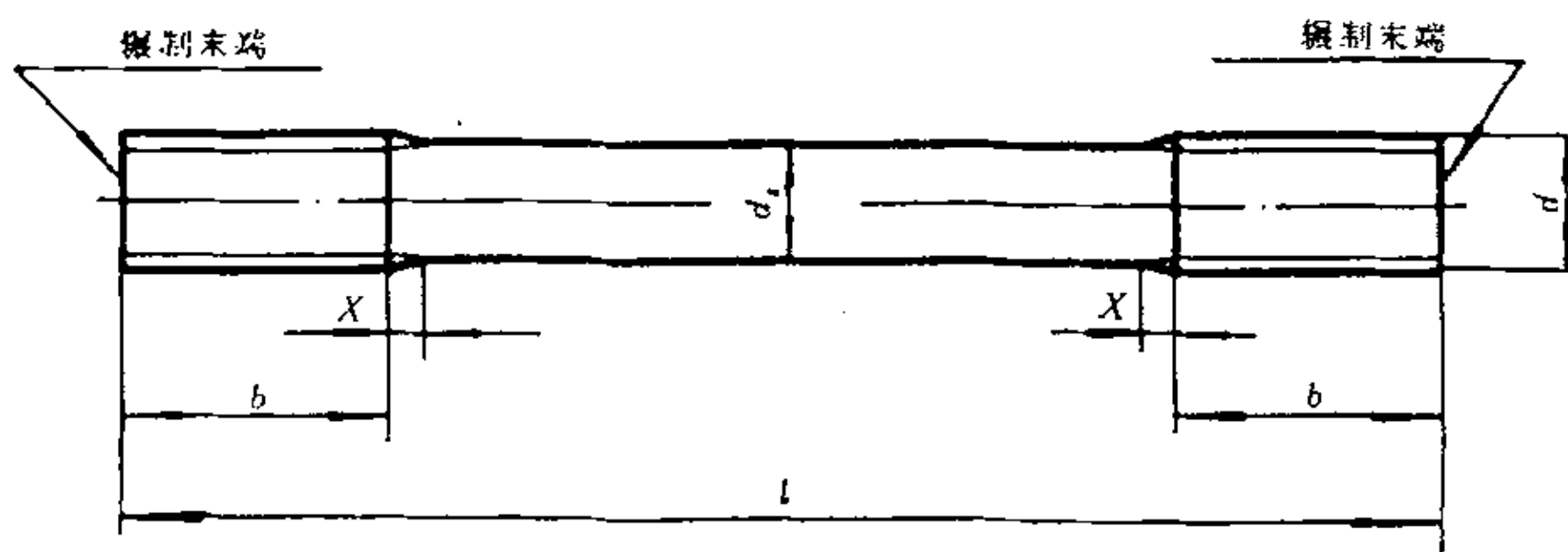
本标准规定了螺纹直径为M 8 ~ M48、C 级的等长双头螺柱。

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 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉、螺柱
- GB 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉、螺柱和螺母
- 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 5779.1 紧固件表面缺陷—螺栓、螺钉和螺柱—一般要求
- 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; d_s 螺纹中径。

表 1

mm

螺 纹 规 格 d			M 8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)	M20	(M22)
b	标 准		22	26	30	34	38	42	46	50
	加 长		41	45	49	53	57	61	65	69
X	max		1.5 P							
l										
公称	min	max								
100	98.25	101.75	通 <							

续表 1

mm

螺 纹 规 格 d			M24	(M27)	M30	(M33)	M36	(M39)	M42	M48
b	标 准		54	60	66	72	78	84	90	102
	加 长		73	79	85	91	97	103	109	121
X max			1.5 P							
l										
公称	min	max	通	用	规	格	范	围		
300	294.8	305.2								
320	314.3	325.7								
350	344.3	355.7								
380	374.3	385.7								
400	394.3	405.7								
420	413.7	426.3								
450	443.7	456.3								
480	473.7	486.3								
500	493.7	506.3								
550	543	557								
600	593	607								
650	642	658								
700	692	708								
750	742	758								
800	792	808								
850	841	859								
900	891	909								
950	941	959								
1000	991	1009								
1100	1089.5	1110.5								
1200	1189.5	1210.5								
1300	1286.5	1313.5								
1400	1386.5	1413.5								
1500	1486.5	1513.5								
1600	1586.5	1613.5								
1700	1635	1715								
1800	1785	1815								
1900	1885	1915								
2000	1985	2015								
2100	2082.5	2117.5								
2200	2182.5	2217.5								
2300	2282.5	2317.5								
2400	2382.5	2417.5								
2500	2482.5	2517.5								

注: ① 尽可能不采用括号内的规格。

② P ——螺距。

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、6.8、8.8
	标 准	GB 3098.1
公 差	产品等级	C
	标 准	GB 3103.1
表 面 处 理		① 不经处理 ② 镀锌钝化 GB 5267
表 面 缺 陷		GB 5779.1
验 收 及 包 装		GB 90

5 标记

5.1 标记方法按GB 1237规定。

5.2 标记示例：

螺纹直径 $d=10\text{mm}$ 、长度 $l=100\text{mm}$ 、螺纹长度 $b=26\text{mm}$ 、机械性能为4.8级、不经表面处理的等长双头螺柱的标记：

螺柱 GB 953 M10×100

需要加长螺纹时，应加标记Q：

螺柱 GB 958 M10×100-Q

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。