

六角头螺栓和外锯齿锁紧垫圈组合件

Hexagon head bolt and serrated lock washer external teeth assemblies

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为M3~M10的六角头螺栓和外锯齿锁紧垫圈组合件。

2 引用标准

GB 5783 六角头螺栓—全螺纹—A和B级

GB 9074.27 组合件用外锯齿锁紧垫圈

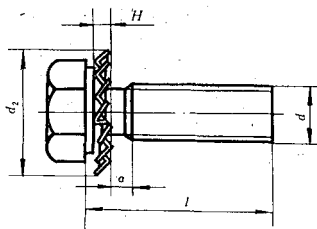
GB 5267 螺纹紧固件电镀层

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。



头杆结合处的型式

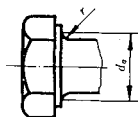


表 1

mm

螺纹规格 d	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
a max	1.0	1.4	1.6	2.0	2.5	3.0
d_a max	2.8	3.8	4.7	5.6	7.5	9.4
r min	由 工 艺 控 制				0.1	0.1
H $\approx$	1.2	1.5	1.8	1.8	2.4	3.0
d_2 公称	6	8	10	11	15	18
l 公 称						
8						
10						
12						
16	通					
20		用				
25			规			
30				格		
35					范	
40						围
45						
50						
(55)						
60						
(65)						
70						
80						
90						
100						

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

项 目	标 准	
	螺 栓	垫 圈
	GB 5783	GB 9074.27
表 面 处 理	① 镀锌钝化 GB 5267 ② 氧化	
其他技术要求	垫圈应能自由转动而不脱落	
验 收 及 包 装	GB 90	

注：除 $a_{\max}$ 、 $d_{\max}$ 和 $r_{\min}$ 外，其余按 GB 5783 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 $d = M5$ 、公称长度 $l = 20\text{mm}$ 、性能等级为 8.8 级、表面镀锌钝化的六角头螺栓和外锯齿锁紧垫圈组合件的标记：

螺栓组合件 GB 9074.16 M5 × 20

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。