

# 六角头螺栓和弹簧垫圈组合件

GB 9074.15-88

Hexagon head bolt and single coil  
spring lock washer assemblies

## 1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为M3~M12的六角头螺栓和弹簧垫圈组合件。

## 2 引用标准

GB 5783 六角头螺栓—全螺纹—A和B级

GB 9074.26 组合件用弹簧垫圈

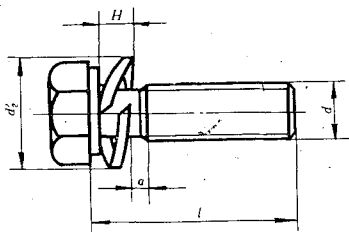
GB 5267 螺纹紧固件电镀层

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

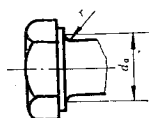


表 1

mm

| 螺纹规格 $d$    | M 3       | M 4  | M 5  | M 6   | M 8   | M10   | M12   |
|-------------|-----------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| $a$ max     | 1.0       | 1.4  | 1.6  | 2.0   | 2.5   | 3.0   | 3.5   |
| $d_s$ max   | 2.8       | 3.8  | 4.7  | 5.6   | 7.5   | 9.4   | 11.2  |
| $r$ min     | 由 工 艺 控 制 |      |      |       | 0.1   | 0.1   | 0.1   |
| $H$ 公称      | 2.00      | 2.75 | 3.25 | 4.00  | 5.00  | 6.25  | 7.50  |
| $d'_2$ (参考) | 5.23      | 6.78 | 8.75 | 10.71 | 13.64 | 16.59 | 19.53 |
| 公 称 $l$     |           |      |      |       |       |       |       |
| 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 9074.26 |
| 表 面 处 理   | ① 镀锌钝化 GB 5267<br>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 $d = M 5$ 、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弹簧垫圈组合件的标记：

螺栓组合件 GB 9074.15 M 5 × 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。