

等长双头螺柱 B 级

GB 901—88

Double end studs (clamping type)

代替 GB 901—76

—Product grade B

1 主题内容

本标准规定了螺纹直径为 M2~M56、B 级的等长双头螺柱。

注：商品紧固件品种，应优先选用。

2 引用标准

GB 2 紧固件外螺纹零件的末端

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、螺钉和螺柱

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

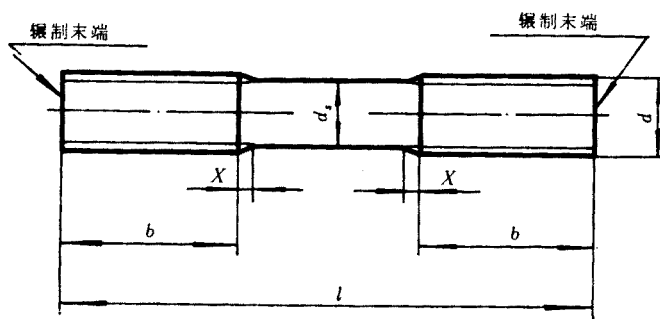
GB 5779.1 紧固件表面缺陷—螺栓、螺钉和螺柱—一般要求

GB 5779.3 紧固件表面缺陷—螺栓、螺钉和螺柱—特殊要求

GB 90 紧固件验收检查、标志与包装

GB 1237 紧固件的标记方法

3 尺寸



d_s 约等于螺纹中径；末端按 GB 2 规定。

表 1

mm

螺 纹 规 格 d			M2	M2.5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)
b			10	11	12	14	16	18	28	32	36	40	44	48
X max			1.5 P											
l														
公称	min	max												
10	9.25	10.75												
12	11.10	12.90												
(14)	13.10	14.90												
16	15.10	16.90												
(18)	17.10	18.90												
20	18.95	21.05												
(22)	20.95	23.05												
25	23.95	26.05												
(28)	26.95	29.05												
30	28.95	31.05												
(32)	30.75	33.25	商	品	规	格	范	围						
35	33.75	36.25												
(38)	36.75	39.25												
40	38.75	41.25												
45	43.75	46.25												
50	48.75	51.25												
(55)	53.5	56.5												
60	58.5	61.5												
(65)	63.5	66.5												
70	68.5	71.5												
(75)	73.5	76.5												
80	78.5	81.5												
(85)	83.25	86.75												
90	88.25	91.75												
(95)	93.25	96.75												
100	98.25	101.75												
110	108.25	111.75												
120	118.25	121.75												
130	128	132												
140	138	142												
150	148	152												
160	158	162												
170	168	172												
180	178	182												
190	187.7	192.3												
200	197.7	202.3												
(210)	207.7	212.3												
220	217.7	222.3												
(230)	227.7	232.3												
(240)	237.7	242.3												
250	247.7	252.3												
(260)	257.4	262.6												
280	277.4	282.6												
300	297.4	302.6												

续表 1

mm

螺 纹 规 格 d			M20	(M22)	M24	(M27)	M30	(M33)	M36	(M39)	M42	M48	M56
b			52	56	60	66	72	78	84	89	96	108	124
X max			1.5 P										
l													
公称	min	max											
70	68.5	71.5	商 品 规 格 范 围										
(75)	73.5	76.5											
80	78.5	81.5											
(85)	83.25	86.75											
90	88.25	91.75											
(95)	93.25	96.75											
100	98.25	101.75											
110	108.25	111.75											
120	118.25	121.75											
130	128	132											
140	138	142											
150	148	152											
160	158	162											
170	168	172											
180	178	182											
190	187.7	192.3											
(200)	197.7	202.3											
(210)	207.7	212.3											
220	217.7	222.3											
(230)	227.7	232.3											
(240)	237.7	242.3											
250	247.7	252.3											
(260)	257.4	262.6											
280	277.4	282.6											
300	297.4	302.6											
320	317.15	322.85											
350	347.15	352.85											
380	377.15	382.85											
400	397.15	402.85											
420	416.85	423.15											
450	446.85	453.15											
480	476.85	483.15											
500	496.85	503.15											

注:① 尽可能不采用括号内的规格。

② P ——螺距。

③ 当 $l \leq 50\text{mm}$ 、或 $l \leq 2b$ 时, 允许螺柱上全部制出螺纹, 但当 $l \leq 2b$ 时, 亦允许制出长度不大于 $4P$ (粗牙螺纹螺距) 的无螺纹部分。

4 技术条件

表 2

材 料		钢	不 锈 钢
普通螺纹	公 差	6g	
	标 准	GB 196、GB 197	
机械性能	等 级	4. 8、5. 8、6. 8、8. 8、10. 9、12. 9	A2-50、A2-70
	标 准	GB 3098. 1	GB 3098. 6
公 差	产品等级	除第 3 章规定外,其余按 B 级	
	标 准	GB 3103. 1	
表 面 处 理		① 不经处理 ② 镀锌钝化 GB 5267	不经处理
表 面 缺 陷		GB 5779. 1、GB 5779. 3	
验 收 及 包 装		GB 90	

注:根据使用要求,可采用 30Cr、40Cr、30CrMnSi、35CrMoA、40MnA 及 40B 等材料制造螺柱,其性能按供需双方协议。

5 标记

5.1 标记方法按 GB 1237 规定。

5.2 标记示例:

螺纹直径 $d=12\text{mm}$ 、长度 $l=100\text{mm}$ 、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 901 M12×100

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。