

中华人民共和国国家标准

GB/T 15389—94

螺 杆

Threaded rods

1 主题内容与适用范围

本标准规定了螺纹规格为 M4~M42 的全螺纹螺杆。

本标准适用于由碳钢、不锈钢和有色金属制造的普通螺纹螺杆。

本标准适用于建筑业、设备安装及电站建设用连接件。

注：商品紧固件品种，应优先选用。

2 引用标准

GB 90 紧固件验收检验、标志与包装

GB 196 普通螺纹 基本尺寸

GB 197 普通螺纹 公差与配合

GB 1237 紧固件标记方法

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 3098.10 紧固件机械性能 有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母

GB 5267 螺纹紧固件电镀层

3 尺寸

型式和尺寸，按图及表 1、表 2 的规定。

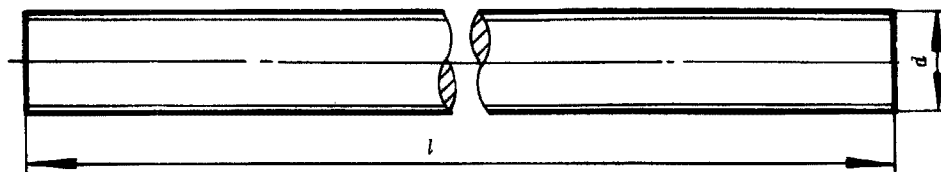


表 1 mm

螺纹规格 $d\times P$	M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)
	—	—	—	M8×1	M10×1	M12×1.5	(M14×1.5)	M16×1.5	(M18×1.5)
	—	—	—	—	(M10×1.25)	(M12×1.25)	—	—	—

螺纹规格 $d\times P$	M20	(M22)	M24	(M27)	M30	(M33)	M36	(M39)	M42
	M20×1.5	(M22×1.5)	M24×2	(M27×2)	M30×2	(M33×2)	M36×3	(M39×3)	M42×3

注：① 尽可能不采用括号内的规格。
② P ——螺距。

表 2 mm

l	公称	1 000	2 000	3 000	4 000
	min	990	1 985	2 980	3 975
	max	1 010	2015	3 020	4 025

4 技术条件

技术条件按表 3 的规定。

表 3

材 料		钢	不锈钢	有色金属
螺 纹	公 差	6 g		
	标 准	GB 196、GB 197		
机械性能	等 级	4. 6、4. 8、5. 6、5. 8	A2-70、A4-70	CU2 或 CU3
	标 准	GB 3098. 1	GB 3098. 6	GB 3098. 10
表 面 处 理		① 不经处理 ② 镀锌钝化 GB 5267	不经处理	不经处理
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：

螺纹规格 $d=M10$ 、公称长度 $l=1\ 000\text{ mm}$ 、性能等级为 4.8 级、不经表面处理的螺杆的标记：
螺杆 GB/T 15389 M10×1 000

附 录 A
螺 杆 重 量 表
(参考件)

表 A1

螺纹规格	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20
<i>l</i> 公称	每千件钢制品的理论重量≈kg									
1 000	80	120	180	320	500	730	970	1 330	1 650	1 080
2 000	160	240	360	640	1 000	1 460	1 940	2 660	3 300	4 180
3 000	240	360	540	960	1 500	2 190	2 910	4 000	4 950	6 240
4 000	320	480	720	1 280	2 000	2 920	3 880	5 320	6 600	8 320

螺纹规格	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39	M42
<i>l</i> 公称	每千件钢制品的理论重量≈kg							
1 000	2 540	3 000	3 850	4 750	5 900	6 900	8 280	9 400
2 000	5 080	6 000	7 700	9 500	11 800	13 800	16 400	18 800
3 000	7 620	9 000	11 550	14 250	17 700	20 700	24 600	28 200
4 000	10 160	12 000	15 400	19 000	23 600	27 600	32 800	37 600

注：适用于粗牙螺纹。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会归口。

本标准由机械工业部机械标准化研究所负责起草。