

六角头螺杆带孔铰制孔用螺栓 A和B级

Hexagon fit bolts with split pin hole on shank
— product grade A and B

UDC 621.002.6

GB 28—88

代替 GB 28—76

1 主题内容

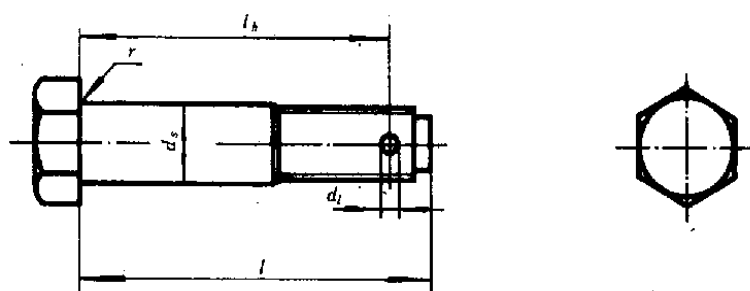
本标准规定了螺纹规格为M6 ~ M48、A和B级的六角头螺杆带孔铰制孔用螺栓。
该螺栓是在GB 27的杆部制出开口销孔。

2 引用标准

GB 27 六角头铰制孔用螺栓 A和B级
GB 5278 紧固件 开口销孔和金属丝孔
GB 1237 紧固件的标记方法

3 尺寸

尺寸如下图及表1、表2所示。



其余的类型与尺寸按GB 27规定。

表 1

mm

螺纹规格 d	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)	M20	(M22)	M24	(M27)	M30	M36	M42	M48
d ₁ max	1.85	2.25	2.75	3.5	3.5	4.3	4.3	4.3	5.3	5.3	5.3	6.6	6.6	8.3	8.3
d ₁ min	1.6	2	2.5	3.2	3.2	4	4	4	5	5	5	6.3	6.3	8	8

注：尽可能不采用括号内的规格。

表 2

mm

公 称 <i>l</i>	<i>d</i>														
	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48
	<i>l_h</i>														
25	20.5	19.5													
(28)	23.5	22.5													
30	25.5	24.5	24												
(32)	27.5	26.5	26												
35	30.5	29.5	29	28											
(38)	33.5	32.5	32	31											
40	35.5	34.5	34	33	32										
45	40.5	39.5	39	38	37	36									
50	45.5	44.5	44	43	42	41	41								
(55)	50.5	49.5	49	48	47	46	46	45							
60	55.5	54.5	54	53	52	51	51	50	49						
(65)	60.5	59.5	59	58	57	56	56	55	54	54					
70		64.5	64	63	62	61	61	60	59	59					
(75)		69.5	69	68	67	66	66	65	64	64	62				
80		74.5	74	73	72	71	71	70	69	69	67	66			
(85)			79	78	77	76	76	75	74	74	72	71			
90			84	83	82	81	81	80	79	79	77	76	74		
(95)			89	88	87	86	86	85	84	84	82	81	79		
100			94	93	92	91	91	90	89	89	87	86	84		
110			104	103	102	101	101	100	99	99	97	96	94	91	
120			114	113	112	111	111	110	109	109	107	106	104	101	100
130				123	122	121	121	120	119	119	117	116	114	111	110
140				133	132	131	131	130	129	129	127	126	124	121	120
150				143	142	141	141	140	139	139	137	136	134	131	130
160				153	152	151	151	150	149	149	147	146	144	141	140
170				163	162	161	161	160	159	159	157	156	154	151	150
180				173	172	171	171	170	169	169	167	166	164	161	160
190						181	181	180	179	179	177	176	174	171	170
200						191	191	190	189	189	187	186	184	181	180
210												196	194	191	190
220												206	204	201	200
230												216	214	211	210
240													224	221	220
250													234	231	230
260													244	241	240
280													264	261	260
300													284	281	280

注: ① 尽可能不采用括号内的规格。

② l_h 的公差按 +IT 14。

4 技术条件

技术条件按GB 27及GB 5278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 $d = M12$ 、公称长度 $l = 80\text{mm}$ 、机械性能为8.8级、表面氧化处理、A级的六角头螺栓孔铰制孔用螺栓的标记:

螺栓 GB 28 M12×80

d 按m 6制造时应加标记m 6:

螺栓 GB 28 M12×m 6×80

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。