

大半圆头带棒螺栓

GB 15—88

Cup head nib bolts with large head

代替 GB 15—76

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为 M 6 ~ M 24、C 级的大半圆头带棒螺栓。

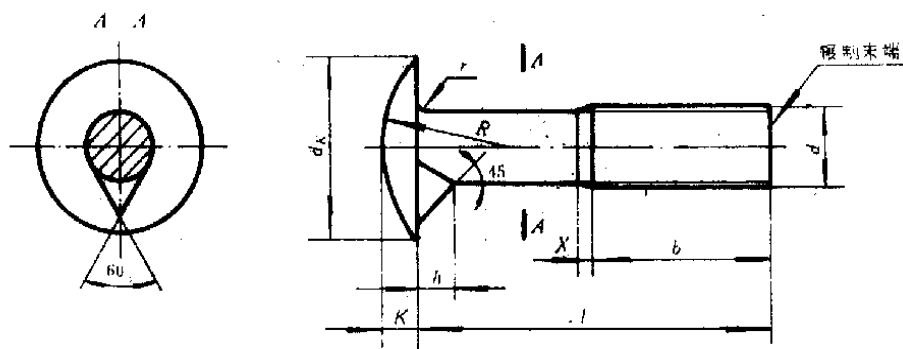
注：商品紧固件品种，应优先选用。

2 引用标准

- GB 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB 197 普通螺纹 公差与配合
- GB 2 紧固件 外螺纹零件的末端
- GB 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱
- 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 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

尺寸如图及表 1 所示。



末端按 GB 2 规定：无螺纹部分杆径约等于螺纹中径或等于螺纹大径。

表 1

mm

螺 纹 规 格 d			M 6	M 8	M10	M12	(M14)	M16	M20	M24
b	$l \leq 125$		18	22	26	30	34	38	46	54
	$125 < l \leq 200$		—	28	32	36	40	44	52	60
d_k	max		15.1	19.1	24.3	29.3	33.6	36.6	45.6	53.9
	min		13.3	17.3	22.16	27.16	31	34	43	50.8
h	max		3.5	4.3	5.5	6.7	7.7	8.8	9.9	12
	min		2.9	3.5	4.5	5.5	6.3	7.2	8.1	10
K	max		3.48	4.48	5.48	6.48	7.9	8.9	10.9	13.1
	min		2.7	3.6	4.6	5.6	6.55	7.55	9.55	11.45
r min			0.5	0.5	0.5	0.8	0.8	1	1	1.5
R			11	14	18	22	22	26	32	34
X max			2.5	3.2	3.8	4.2	5	5	6.3	7.5
l										
公 称	min	max								
20	18.95	21.05								
25	23.95	26.05								
30	28.95	31.05								
35	33.75	36.25								
40	38.75	41.25								
45	43.75	46.25								
50	48.75	51.25		商						
(55)	53.50	56.50								
60	58.50	61.50			品					
(65)	63.50	66.50								
70	68.50	71.50				规				
80	78.50	81.50								
90	88.25	91.75					格			
100	98.25	101.75								
110	108.25	111.75						范		
120	118.25	121.75								
130	128.0	132.0							图	
140	138.0	142.0								
150	148.0	152.0								
160	156.0	164.0								
180	176.0	184.0								
200	195.4	204.6								

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

材 料		钢
螺 纹	公 差	8g
	标 准	GB 196、GB 197
机械性能	等 级	3.6、4.8
	标 准	GB 3098.1
公 差	产品等级	除第 3 章规定外, 其余按 C 级
	标 准	GB 3103.1
表 面 处 理		① 不经处理 ② 氧化 ③ 镀锌钝化 GB 5267
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 $l = 70\text{mm}$ 、性能等级为 4.8 级、不经表面处理的大半圆头带榫螺栓的标记:

螺栓 GB 15 M10×70

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。