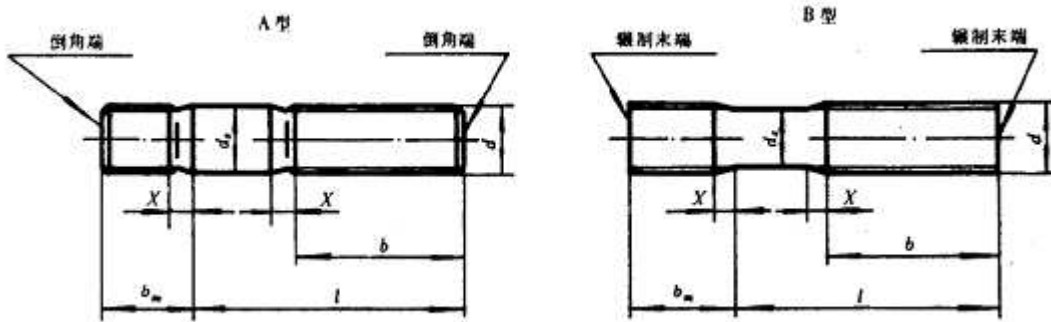


双头螺柱 $b_m = 1 d$

Double end studs— $b_m = 1 d$

尺寸如下图及表 1 所示。



末端按GB 2规定： d_s —螺纹中径（仅适用于B型）。

表 1

mm

螺纹规格 d		M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	(M 14)	M 16	(M 18)	M 20
b_m	公称	5	6	8	10	12	14	16	18	20
	min	4.40	5.40	7.25	9.25	11.10	13.10	15.10	17.10	18.95
	max	5.60	6.60	8.75	10.75	12.90	14.90	16.90	18.90	21.05
d_s	max	5	6	8	10	12	14	16	18	20
	min	4.7	5.7	7.64	9.64	11.57	13.57	15.57	17.57	19.48
X	max									
l										
公称	min	b								
16	15.10	10								
(18)	17.10									
20	18.95		10	12						
(22)	20.95	23.05								
25	23.95	26.05	16							
(28)	26.95	29.05		14	16	14	16			
30	28.95	31.05								
(32)	30.75	33.25						18	20	
35	33.75	36.25				16	20			
(38)	36.75	39.25						25		22
40	38.75	41.25								25
45	43.75	46.25								
50	48.75	51.25							30	
(55)	53.5	56.5		18	22					35
60	58.5	61.5			26					
(65)	63.5	66.5								
70	68.5	71.5				30				
(75)	73.5	76.5					34			
80	78.5	81.5						38		
(85)	83.25	86.75							42	
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	128.0	132.0				32				
140	138.0	142.0								
150	148.0	152.0								
160	158.0	162.0					36	40	44	
170	168.0	172.0							48	
180	178.0	182.0								
190	187.7	192.3								
200	197.7	202.3								

续表 1

mm

螺纹规格 d		(M22)	(M24)	(M27)	(M30)	(M33)	M36	(M39)	M42	M48					
b_m	公称	22	24	27	30	33	36	39	42	48					
	min	20.95	22.95	25.95	28.95	31.75	34.75	37.75	40.75	46.75					
	max	23.05	25.05	28.05	31.05	34.25	37.25	40.25	43.25	49.25					
d_s	max	22	24	27	30	33	36	39	42	48					
	min	21.48	23.48	26.48	29.48	32.38	35.38	38.38	41.38	47.38					
X	max	2.5P													
l		b													
公称	min	max													
40	38.75	41.25	30												
45	43.75	46.25		30											
50	48.75	51.25	40		35										
(55)	53.75	56.5													
60	58.5	61.5				40									
(65)	63.5	66.5		45			45								
70	68.5	71.5	50		50		45		50	50					
(75)	73.5	76.5				50									
80	78.5	81.5					60			60					
(85)	83.25	86.75													
90	88.25	91.75		54		60		60	65	70	80				
(95)	93.25	96.75				66									
100	98.25	101.75				72		78	84	90	102				
120	118.25	121.75													
130	128.0	132.0	56												
140	138.0	142.0													
150	148.0	152.0		60		66		72		78		84	90	96	108
160	158.0	162.0													
170	168.0	172.0													
180	178.0	182.0													
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					85								
250	247.7	252.3						91	97	103	109		121		
260	257.4	262.6													
280	277.4	282.6													
300	297.4	302.6													

- 注: ① 尽可能不采用括号内的规格。
 ② P ——粗牙螺距。
 ③ 折线之间为通用规格范围。
 ④ 当 $b - b_m < 5$ mm 时, 旋螺母一端应制成倒圆端, 或在端面中心制出凹点。
 ⑤ 允许采用细牙螺纹和过渡配合螺纹。

技术条件如表 2 所示。

表 2

材 料		钢	不 锈 钢
普 通 螺 纹	公 差	6 g	
	标 准	GB 196、GB 197	
过 渡 配 合 螺 纹	代 号	GM、G2M	
	标 准	GB 1167	
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	B	
	标 准	GB 3103.1	
表 面 处 理		① 不经处理 ② 氧化 ③ 镀锌钝化 GB 5276	
表 面 缺 陷		GB 5779.1、GB 5779.3	
验 收 及 包 装		GB 90	