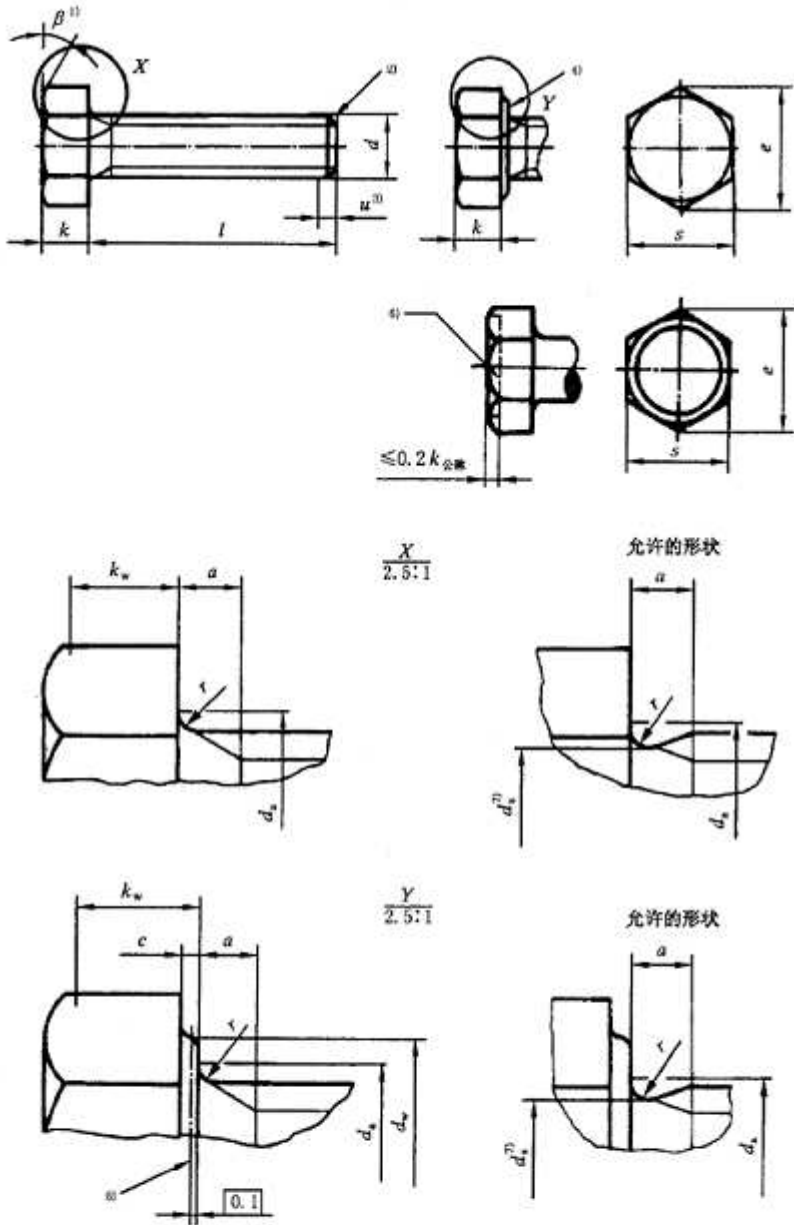


六角头螺栓 全螺纹 C级

Hexagon head bolts—Full thread—Product grade C



- 1) $\beta=15^\circ\sim 30^\circ$.
- 2) 无特殊要求的末端。
- 3) 不完整螺纹 $u \leq 2P$ 。
- 4) d_w 的仲裁基准。
- 5) 允许的垫圈面型式。
- 6) 允许的凹穴型式,由制造者选择。
- 7) $d_s \approx$ 螺紋中径。

图 1

表 1 优选的螺纹规格

mm

螺纹规格 d		M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48	M56	M64
P^D		0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6
a	max	2.4	3	4.00	4.5	5.30	6	7.5	9	10.5	12	13.5	15	16.5	18
	min	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6
c	max	0.5	0.5	0.6	0.6	0.6	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	1	1	1	1
d_s	max	6	7.2	10.2	12.2	14.7	18.7	24.4	28.4	35.4	42.4	48.6	56.6	67	75
d_w	min	6.74	8.74	11.47	14.47	16.47	22	27.7	33.25	42.75	51.11	59.95	69.45	78.66	88.16
e	min	8.63	10.89	14.2	17.59	19.85	26.17	32.95	39.55	50.85	60.79	71.3	82.6	93.56	104.86
k	公称	3.5	4	5.3	6.4	7.5	10	12.5	15	18.7	22.5	26	30	35	40
	max	3.875	4.375	5.675	6.85	7.95	10.75	13.4	15.9	19.75	23.55	27.05	31.05	36.25	41.25
	min	3.125	3.625	4.925	5.95	7.05	9.25	11.6	14.1	17.65	21.45	24.95	28.95	33.75	38.75
$k_{\frac{2}{3}}$	min	2.19	2.54	3.45	4.17	4.94	6.48	8.12	9.87	12.36	15.02	17.47	20.27	23.63	27.13
r	min	0.2	0.25	0.4	0.4	0.6	0.6	0.8	0.8	1	1	1.2	1.6	2	2
s	公称= max	8.00	10.00	13.00	16.00	18.00	24.00	30.00	36	46	55.0	65.0	75.0	85.0	95.0
	min	7.64	9.64	12.57	15.57	17.57	23.16	29.16	35	45	53.8	63.1	73.1	82.8	92.8
l^D															
公称	min	max													
10	9.25	10.75													
12	11.1	12.9													
16	15.1	16.9													
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													
55	53.5	56.5													
60	58.5	61.5													
65	63.5	66.5													
70	68.5	71.5													
80	78.5	81.5													

表 1 (完)

mm

螺纹规格 d			M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48	M56	M64
f^D																
公称	min	max														
90	88.25	91.75														
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	156	164														
180	176	184														
200	195.4	204.6														
220	215.4	224.6														
240	235.4	244.6														
260	254.8	265.2														
280	274.8	285.2														
300	294.8	305.2														
320	314.3	325.7														
340	334.3	345.7														
360	354.3	365.7														
380	374.3	385.7														
400	394.3	405.7														
420	413.7	426.3														
440	433.7	446.3														
460	453.7	466.3														
480	473.7	486.3														
500	493.7	506.3														
1) P ——螺距。																
2) $k_{\text{min}}=0.7 k_{\text{max}}$ 。																
3) 阶梯实线间为商品长度规格范围。																

表 3 技术条件和引用标准

材 料		钢
通用技术条件		GB/T 16938
螺 纹	公 差	8 g
	标 准	GB/T 196、GB/T 197
机械性能	等 级	$d \leq 39 \text{ mm}$; 3. 6、4. 6、4. 8 $d > 39 \text{ mm}$; 按协议
	标 准	$d \leq 39 \text{ mm}$; GB/T 3098. 1 $d > 39 \text{ mm}$; 按协议
公 差	产品等级	C
	标 准	GB/T 3103. 1
表面处理		不经处理 电镀技术要求按 GB/T 5267。 非电解锌粉覆盖层技术要求按 ISO 10683。 如需其他表面镀层或表面处理, 应由供需双方协议
验收及包装		GB/T 90