

# 六角头螺栓 C 级

## Hexagon head bolts—Product grade C

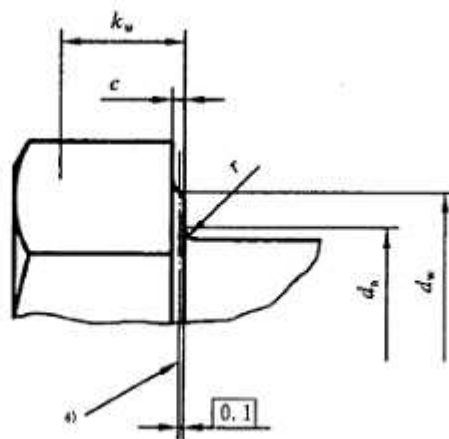
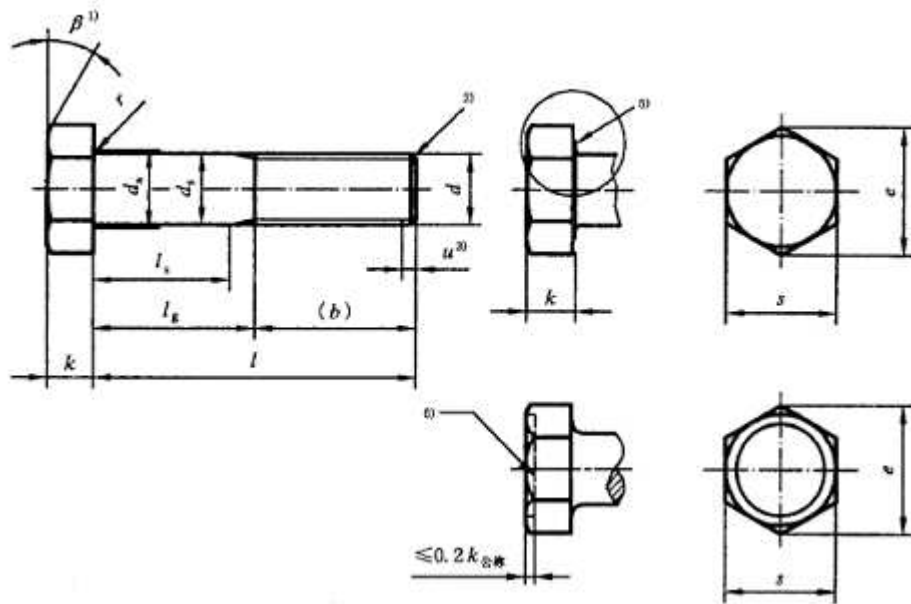


表 1 优选的螺纹规格

mm

螺纹规格 $d$		M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20									
$P^D$		0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5									
$b_{0.5}$	2)	16	18	22	26	30	38	46									
	3)	22	24	28	32	36	44	52									
	4)	35	37	41	45	49	57	65									
$c$	max	0.5	0.5	0.6	0.6	0.6	0.8	0.8									
$d_s$	max	6	7.2	10.2	12.2	14.7	18.7	24.4									
$d_s$	max	5.48	6.48	8.58	10.58	12.7	16.7	20.84									
	min	4.52	5.52	7.42	9.42	11.3	15.3	19.16									
$d_w$	min	6.74	8.74	11.47	14.47	16.47	22	27.7									
$e$	min	8.63	10.89	14.2	17.59	19.85	26.17	32.95									
$k$	公称	3.5	4	5.3	6.4	7.5	10	12.5									
	max	3.875	4.375	5.675	6.85	7.95	10.75	13.4									
	min	3.125	3.625	4.925	5.95	7.05	9.25	11.6									
$k^D$	min	2.19	2.54	3.45	4.17	4.94	6.48	8.12									
$r$	min	0.2	0.25	0.4	0.4	0.6	0.6	0.8									
$s$	公称= max	8.00	10.00	13.00	16.00	18.00	24.00	30.00									
	min	7.64	9.64	12.57	15.57	17.57	23.16	29.16									
$l$		$l_s$ 和 $l_s^D$															
公称	min	max	$l_s$ min	$l_s$ max	$l_s$ min	$l_s$ max	$l_s$ min	$l_s$ max	$l_s$ min	$l_s$ max	$l_s$ min	$l_s$ max	$l_s$ min	$l_s$ max	$l_s$ min	$l_s$ max	
25	23.95	26.05	5	9													
30	28.95	31.05	10	14	7	12	阶梯实线以上的规格推荐采用 GB/T 5781										
35	33.75	36.25	15	19	12	17											
40	38.75	41.25	20	24	17	22	11.75	18									
45	43.75	46.25	25	29	22	27	16.75	23	11.5	19							
50	48.75	51.25	30	34	27	32	21.75	28	16.5	24							
55	53.5	56.5			32	37	26.75	33	21.5	29	16.25	25					
60	58.5	61.5			37	42	31.75	38	26.5	34	21.25	30					
65	63.5	66.5					36.75	43	31.5	39	26.25	35	17	27			





表 1 (完)

mm

螺纹规格 $d$			M24	M30	M36	M42	M48	M56	M64							
$l$			$l_s$ 和 $l_s^{(b)}$													
公称	min	max	$l_s$	$l_s$	$l_s$	$l_s$	$l_s$	$l_s$	$l_s$	$l_s$	$l_s$	$l_s$	$l_s$	$l_s$	$l_s$	$l_s$
			min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
100	98.25	101.75	31	46												
110	108.25	111.75	41	56												
120	118.25	121.75	51	66	36.5	54										
130	128	132	55	70	40.5	58										
140	138	142	65	80	50.5	68	36	56								
150	148	152	75	90	60.5	78	46	66								
160	156	164	85	100	70.5	88	56	76								
180	176	184	105	120	90.5	108	76	96	61.5	84						
200	195.4	204.6	125	140	110.5	128	96	116	81.5	104	67	92				
220	215.4	224.6	132	147	117.5	135	103	123	88.5	111	74	99				
240	235.4	244.6	152	167	137.5	155	123	143	108.5	131	94	119	75.5	103		
260	254.8	265.2			157.5	175	143	163	128.5	151	114	139	95.5	123	77	107
280	274.8	285.2			177.5	195	163	183	148.5	171	134	159	115.5	143	97	127
300	294.8	305.2			197.5	215	183	203	168.5	191	154	179	135.5	163	117	147
320	314.3	325.7					203	223	188.5	211	174	199	155.5	183	137	167
340	334.3	345.7					223	243	208.5	231	194	219	175.5	203	157	187
360	354.3	365.7					243	263	228.5	251	214	239	195.5	223	177	207
380	374.3	385.7							248.5	271	234	259	215.5	243	197	227
400	394.3	405.7							268.5	291	254	279	235.5	263	217	247
420	413.7	426.3							288.5	311	274	299	255.5	283	237	267
440	433.7	446.3									294	319	275.5	303	257	287
460	453.7	466.3									314	339	295.5	323	277	307
480	473.7	486.3									334	359	315.5	343	297	327
500	493.7	506.3											335.5	363	317	347

注: 商品长度规格由  $l_s$  和  $l_s^{(b)}$  确定。1)  $P$ ——螺距。2)  $l_{\text{公称}} \leq 125 \text{ mm}$ 。3)  $125 \text{ mm} < l_{\text{公称}} \leq 200 \text{ mm}$ 。4)  $l_{\text{公称}} > 200 \text{ mm}$ 。5)  $k_s = 0.7 k_{\text{min}}$ 。6)  $l_{\text{max}} = l_{\text{公称}} - b$ ; $l_{\text{min}} = l_{\text{max}} - 5P$ 。

#### 4 技术条件和引用标准

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 非电解锌粉覆盖层技术要求按 ISO 10683。 电镀技术要求按 GB/T 5267。 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