

紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母
尺寸代号和标注

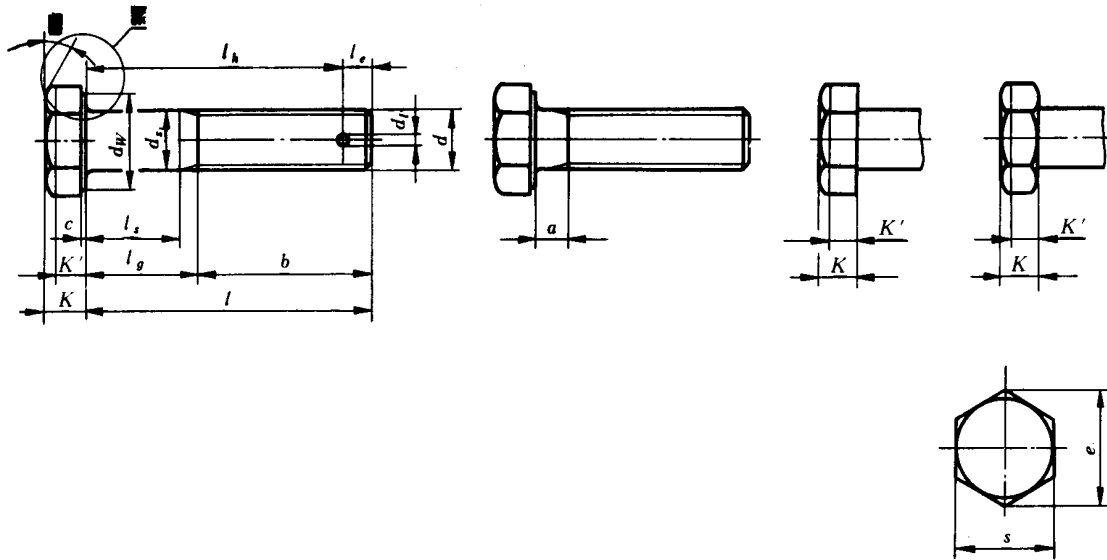
Fasteners—Bolts, screws, studs and nuts
—Symbols and designations of dimensions

本标准规定了标注螺栓、螺钉、螺柱及螺母尺寸采用的代号及标注方法。

本标准等效采用国际标准ISO 225—1983《紧固件—螺栓、螺钉、螺柱及螺母尺寸代号和标注》。

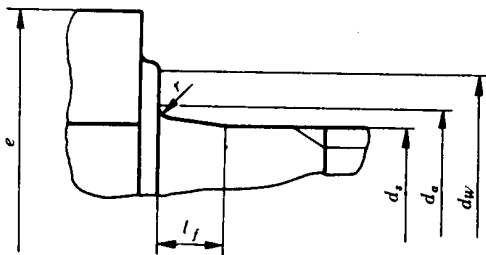
1 螺栓、螺钉和螺柱

1.1 六角头产品



X放大

等粗杆



细杆

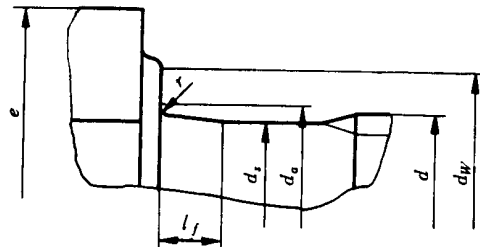


图 1

1.2 六角头法兰面螺栓

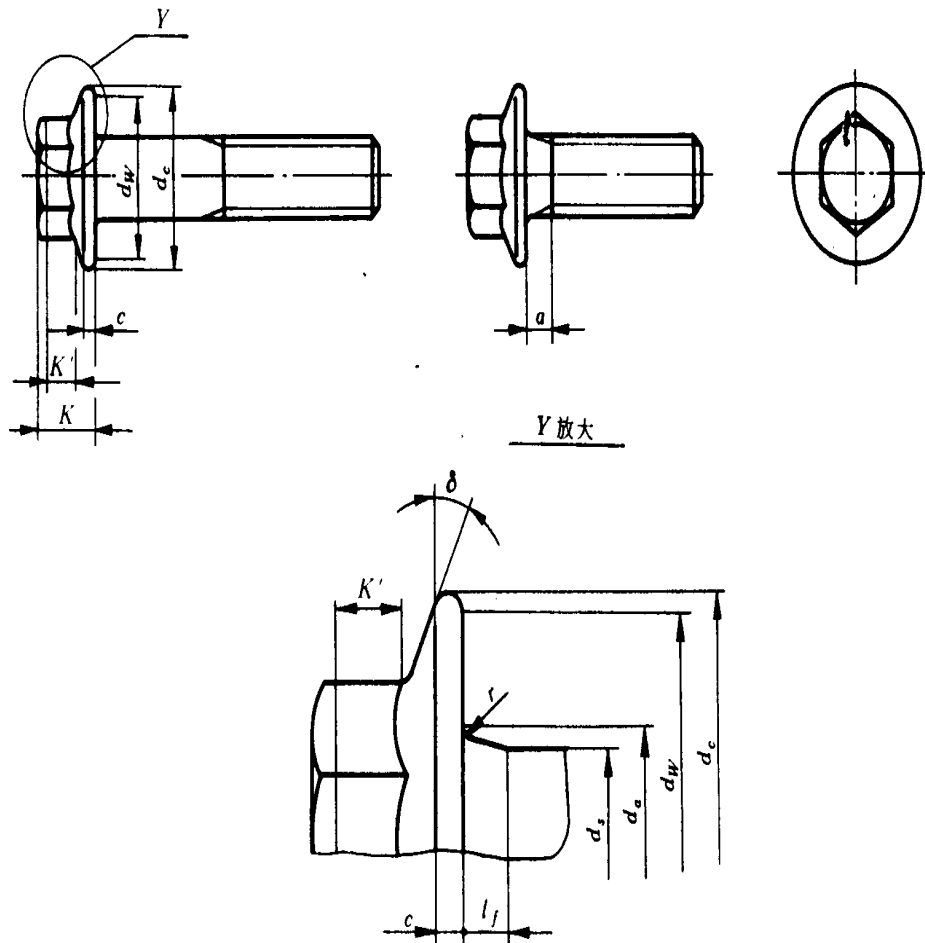


图 2

1.3 内六角螺钉

1.3.1 圆柱头

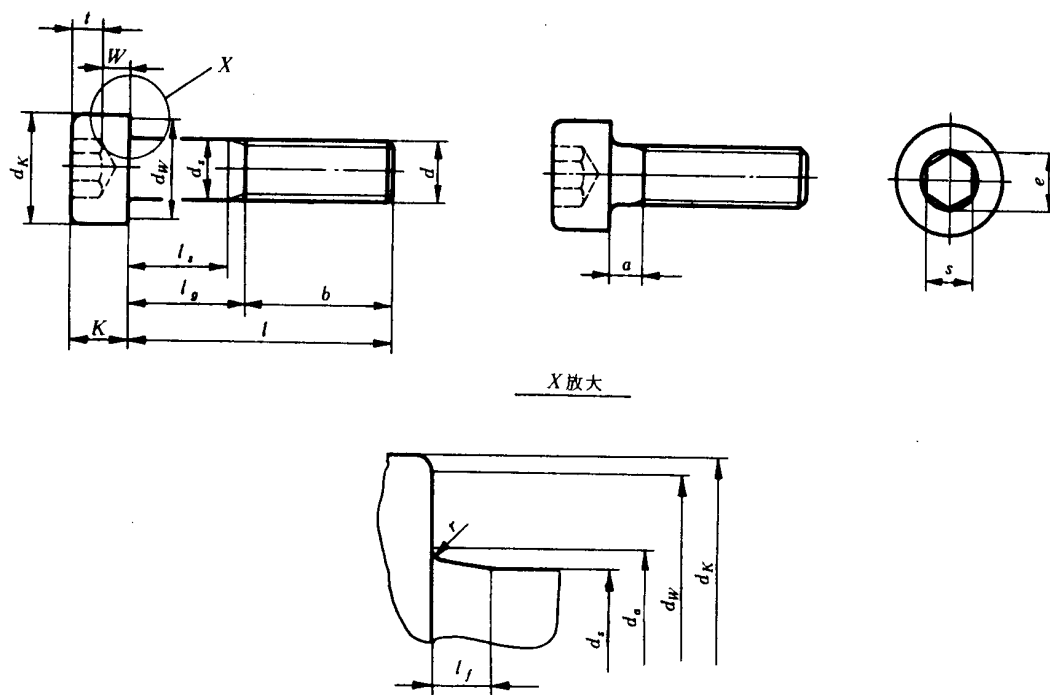


图 3

1.3.2 沉头

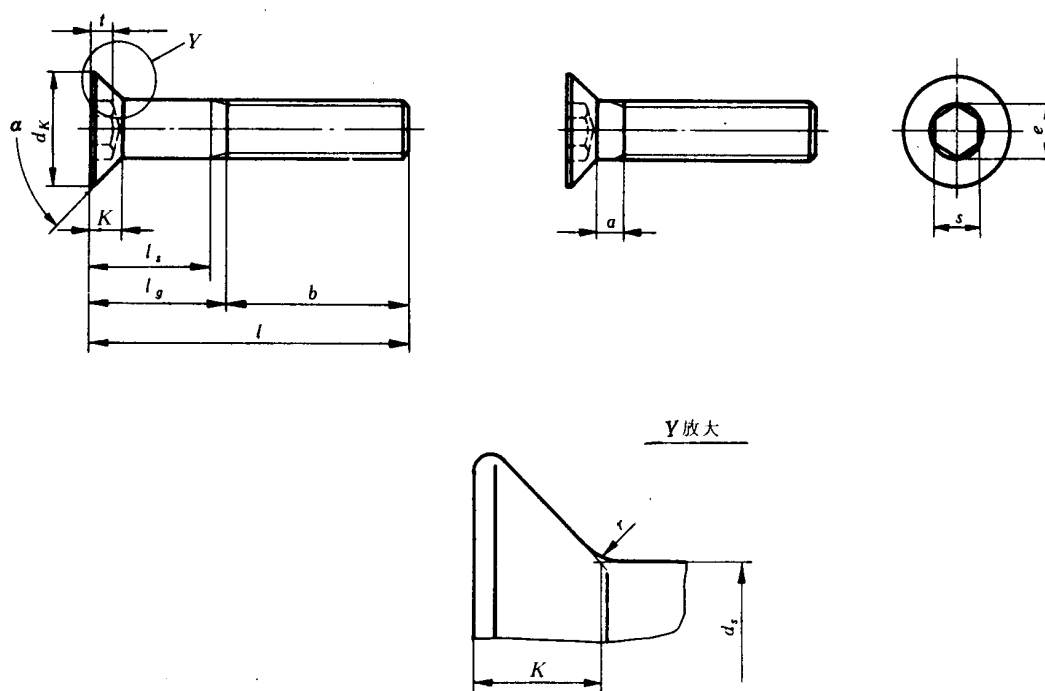


图 4

1.4 开槽和十字槽螺钉

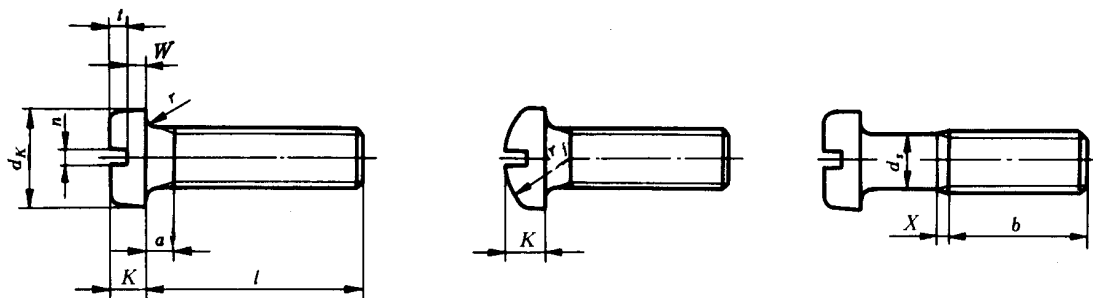


图 5

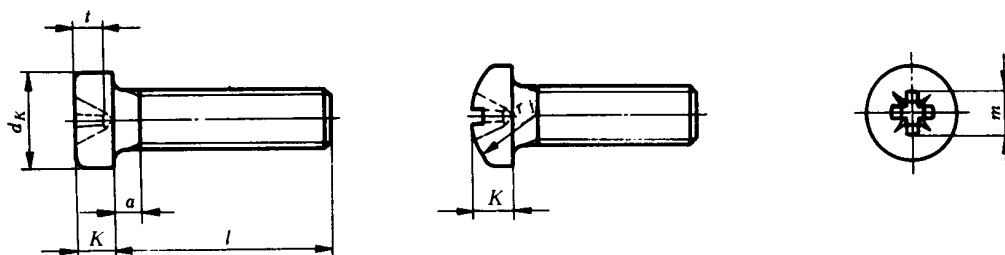


图 6

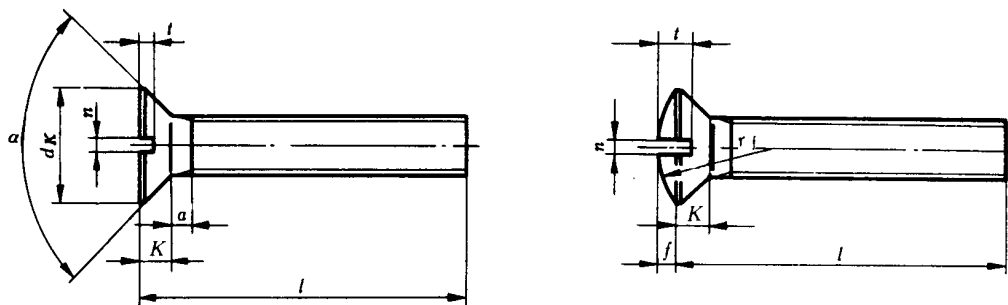


图 7

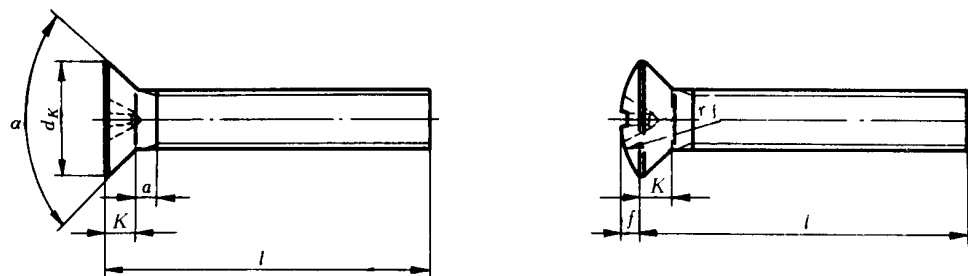


图 8

1.5 螺柱

螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角。

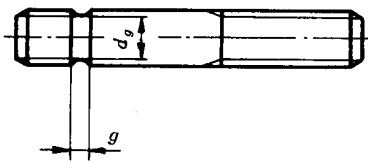
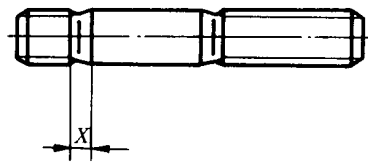
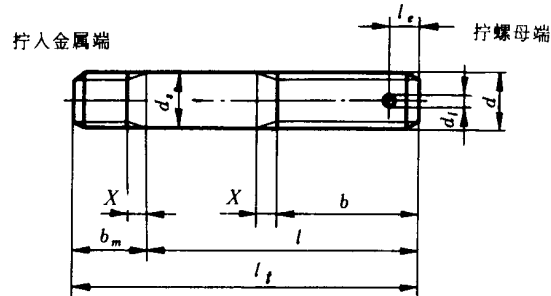


图 9

1.6 紧定螺钉

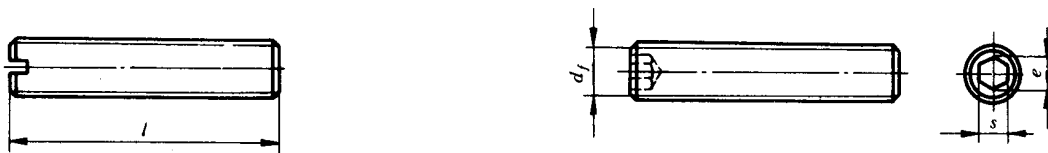


图 10

1.7 末端

螺栓、螺柱及螺钉末端，见GB 2—85《紧固件—外螺纹零件的末端》。

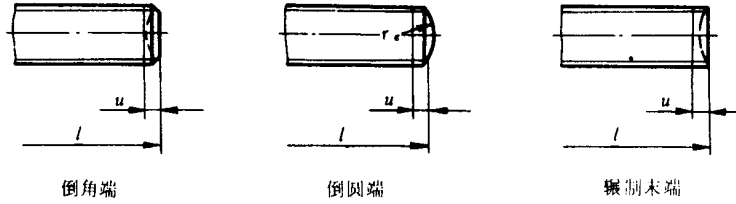


图 11

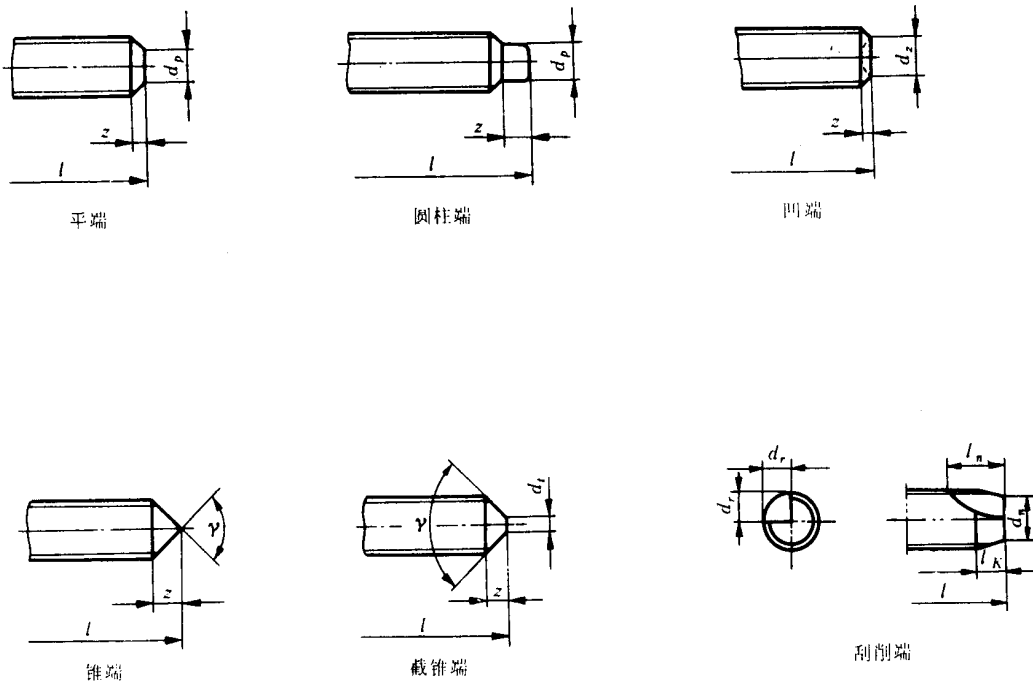


图 12

1.8 尺寸代号的标注内容

代 号	标 注 内 容
a	最末一扣完整螺纹至支承面的距离
b	螺纹长度
b_m	螺柱（拧入金属端）的螺纹长度
c	垫圈部分的高度或法兰（或凸缘）的厚度
d	螺纹基本大径（公称直径）
d_q	过渡圆直径
d_c	法兰（凸缘）直径
d_f	倒角面的直径
d_g	退刀槽（凹槽）直径
d_K	头部直径
d_l	开口销孔直径
d_n	刮削端直径
d_p	平端或圆柱端直径
d_r	刮削宽度
d_s	无螺纹杆径
d_t	截锥端直径
d_w	垫圈面（支承面）直径
d_z	凹端直径
e	对角宽度
f	半沉头球面（椭圆）部分的高度
g	退刀槽宽度

续表

代 号	标 注 内 容
K	头部高度
K'	扳拧高度
l	公称长度
l_e	开口销孔至螺纹末端的距离
l_f	过渡长度
l_g	最末一扣完整螺纹至支承面的距离
l_h	开口销孔中心线至支承面的距离
l_K	刮削端锥形部分的长度
l_n	刮削端的长度
l_s	无螺纹杆部长度
l_t	总长度
m	十字槽翼直径
n	开槽宽度
r	头下圆角半径
r_e	末端倒圆半径
r_f	头部球面半径
s	对边宽度
t	扳拧部分的深度
u	不完整螺纹的长度
W	扳拧部分和支承面间的厚度
X	螺纹收尾长度

续表

代 号	标 注 内 容
z	末端长度
a	沉头角
β	倒角
γ	锥角
δ	法兰角

2 螺母

2.1 六角螺母

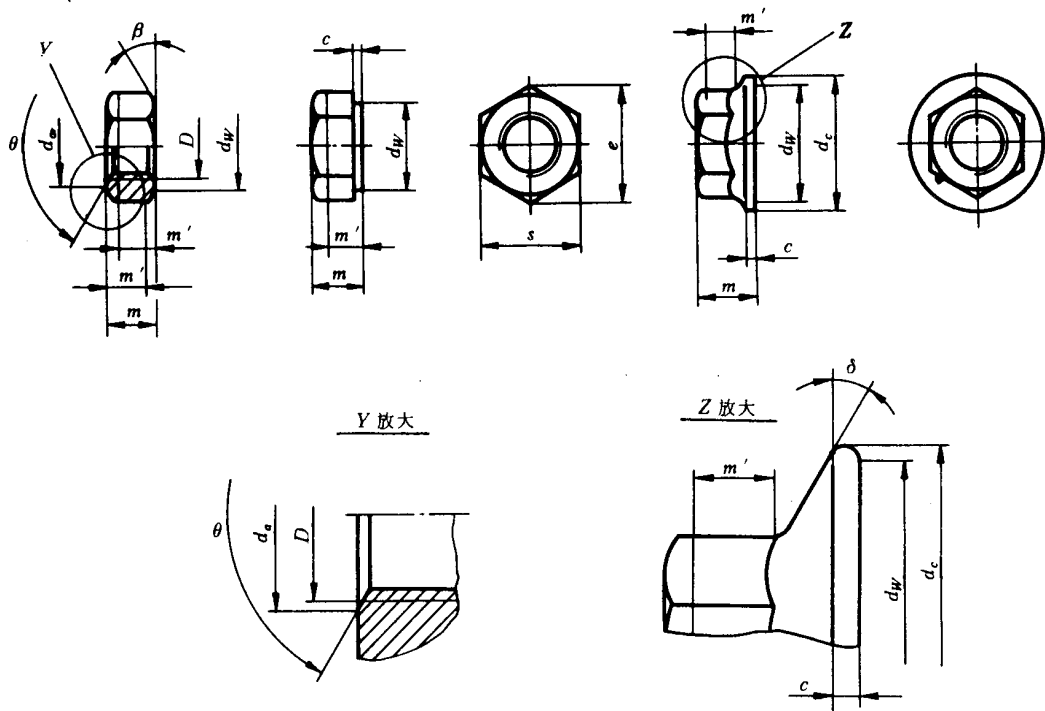


图 13

2.2 开槽和皇冠螺母

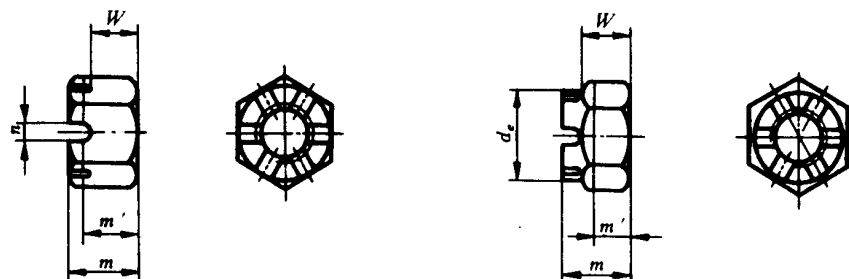


图 14

2.3 尺寸代号的标注内容

代 号	标 注 内 容
c	垫圈部分的高度或法兰（或凸缘）的厚度
D	螺纹基本大径（公称直径）
d_a	沉孔直径
d_c	法兰（凸缘）直径
d_e	皇冠直径
d_W	支承面直径
e	对角宽度
m	螺母高度
m'	扳拧高度
n	开槽宽度
s	对边宽度
W	底部厚度

GB 5276—85

续表

代 号	标 注 内 容
β	倒角
δ	法兰角
θ	沉孔角

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出,由机械工业部标准化研究所归口。

本标准由机械工业部标准化研究所负责起草。