

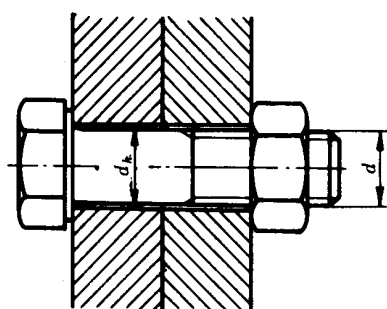
紧固件 螺栓和螺钉通孔

Fasteners—Clearance holes
for bolts and screws

代替 GB 152-76
有关部分

本标准规定了螺纹规格为M1~M150的螺栓和螺钉用通孔尺寸。
本标准等效采用国际标准ISO 273-1979《紧固件—螺栓和螺钉通孔》。

1 尺寸



mm

螺纹规格 d	通 孔 d_h		
	系 列		
	精 装 配	中 等 装 配	粗 装 配
M1	1.1	1.2	1.3
M1.2	1.3	1.4	1.5
M1.4	1.5	1.6	1.8
M1.6	1.7	1.8	2
M1.8	2	2.1	2.2
M2	2.2	2.4	2.6
M2.5	2.7	2.9	3.1
M3	3.2	3.4	3.6
M3.5	3.7	3.9	4.2
M4	4.3	4.5	4.8
M4.5	4.8	5	5.3
M5	5.3	5.5	5.8
M6	6.4	6.6	7
M7	7.4	7.6	8
M8	8.4	9	10

GB 5277-85

续表

mm

螺纹规格 d	通 孔 d_h		
	系 列		
	精 装 配	中 等 装 配	粗 装 配
M10	10.5	11	12
M12	13	13.5	14.5
M14	15	15.5	16.5
M16	17	17.5	18.5
M18	19	20	21
M20	21	22	24
M22	23	24	26
M24	25	26	28
M27	28	30	32
M30	31	33	35
M33	34	36	38
M36	37	39	42
M39	40	42	45
M42	43	45	48
M45	46	48	52
M48	50	52	56
M52	54	56	62
M56	58	62	66
M60	62	66	70
M64	66	70	74
M68	70	74	78
M72	74	78	82
M76	78	82	86
M80	82	86	91
M85	87	91	96
M90	93	96	101
M95	98	101	107
M100	104	107	112
M105	109	112	117
M110	114	117	122
M115	119	122	127
M120	124	127	132
M125	129	132	137
M130	134	137	144
M140	144	147	155
M150	155	158	165

2 公差

如无特殊要求, 通孔公差按下列规定:

精装配系列: H12;

中等装配系列: H13;

粗装配系列: H14。

如有必要避免通孔边缘与螺栓头下圆角发生干涉时, 建议倒角。

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。