

9139/333

42379



# GB

# 紧固件标准汇编

1980

参考文献  
REFERENCE

技术标准出版社

国 家 标 准  
紧 固 件 标 准 汇 编  
1 9 8 0

技术标准出版社出版

(北京复外三里河)

技术标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

开本 850×1168 1/16 印张 31 字数 860,000

1980年8月第一版 1982年9月第二次印刷

印数 50,001—71,000

书号: 15169·3-127 定价 4.45元

科技新书目

36—173

# 目 录

|            |                                     |         |
|------------|-------------------------------------|---------|
| GB 1237—76 | 紧固件的标记方法                            | ( 1 )   |
| GB 2—76    | 螺栓、螺钉及双头螺柱末端尺寸 (代替 GB 2—58)         | ( 2 )   |
| GB 90—76   | 紧固件验收规则、包装与标记 (代替 GB 90—67)         | ( 3 )   |
| GB 152—76  | 紧固件通孔及沉头座尺寸 (代替 GB 152—59)          | ( 5 )   |
| GB 944—76  | 十字槽尺寸 (代替 GB 944—67)                | ( 9 )   |
| 螺 栓、螺 柱    |                                     |         |
| GB 5—76    | 六角头螺栓 (粗制) (代替 GB 5—66)             | ( 19 )  |
| GB 8—76    | 方头螺栓 (粗制) (代替 GB 8—66)              | ( 22 )  |
| GB 10—76   | 沉头方颈螺栓 (粗制) (代替 GB 10—66)           | ( 25 )  |
| GB 11—76   | 沉头带棒螺栓 (粗制) (代替 GB 11—66)           | ( 27 )  |
| GB 12—76   | 半圆头方颈螺栓 (粗制) (代替 GB 12—66)          | ( 29 )  |
| GB 13—76   | 半圆头带棒螺栓 (粗制) (代替 GB 13—66)          | ( 32 )  |
| GB 14—76   | 大半圆头方颈螺栓 (粗制) (代替 GB 14—66)         | ( 34 )  |
| GB 15—76   | 大半圆头带棒螺栓 (粗制) (代替 GB 15—66)         | ( 36 )  |
| GB 798—76  | 活节螺栓 (粗制) (代替 GB 798—66)            | ( 38 )  |
| GB 799—76  | 地脚螺栓 (粗制) (代替 GB 799—67)            | ( 40 )  |
| GB 21—76   | 小六角头螺栓 (代替 GB 21—66)                | ( 41 )  |
| GB 22—76   | 小六角头导颈螺栓 (代替 GB 22—66)              | ( 44 )  |
| GB 23—76   | 小六角头螺杆带孔螺栓 (代替 GB 23—66)            | ( 46 )  |
| GB 24—76   | 小六角头螺杆带孔导颈螺栓 (代替 GB 24—66)          | ( 50 )  |
| GB 25—76   | 小六角头头部带孔螺栓 (代替 GB 25—66)            | ( 53 )  |
| GB 26—76   | 小六角头头部带孔导颈螺栓 (代替 GB 26—66)          | ( 56 )  |
| GB 27—76   | 小六角头铰制孔用螺栓 (代替 GB 27—66)            | ( 58 )  |
| GB 28—76   | 小六角头螺杆带孔铰制孔用螺栓 (代替 GB 28—66)        | ( 61 )  |
| GB 29—76   | 六角头头部带槽螺栓 (代替 GB 29—66)             | ( 65 )  |
| GB 30—76   | 六角头螺栓 (代替 GB 30—66)                 | ( 68 )  |
| GB 31—76   | 六角头螺杆带孔螺栓 (代替 GB 31—66)             | ( 72 )  |
| GB 32—76   | 六角头头部带孔螺栓 (代替 GB 32—66)             | ( 76 )  |
| GB 35—76   | 小方头螺栓 (代替 GB 35—66)                 | ( 79 )  |
| GB 37—76   | T 型槽用螺栓 (代替 GB 37—66)               | ( 82 )  |
| GB 897—76  | 双头螺柱 ( $L_1=1d$ ) (代替 GB 897—74)    | ( 84 )  |
| GB 898—76  | 双头螺柱 ( $L_1=1.25d$ ) (代替 GB 898—74) | ( 87 )  |
| GB 899—76  | 双头螺柱 ( $L_1=1.5d$ ) (代替 GB 899—74)  | ( 90 )  |
| GB 900—76  | 双头螺柱 ( $L_1=2d$ ) (代替 GB 900—74)    | ( 94 )  |
| GB 901—76  | 等长双头螺柱 (代替 GB 901—74)               | ( 98 )  |
| GB 902—76  | 焊接单头螺柱 (代替 GB 902—67)               | ( 101 ) |
| GB 953—76  | 等长双头螺柱 (粗制) (代替 GB 953—67)          | ( 103 ) |
| GB 38—76   | 螺栓技术条件 (代替 GB 38—67)                | ( 105 ) |
| GB 1168—76 | 螺柱技术条件 (代替 GB 1168—74)              | ( 113 ) |

|           |                    |       |
|-----------|--------------------|-------|
| GB 800—77 | 沉头双榫螺栓（粗制） .....   | (115) |
| GB 801—77 | 半圆头低方颈螺栓（粗制） ..... | (116) |

## 螺 母

|            |                               |       |
|------------|-------------------------------|-------|
| GB 39—76   | 方螺母（粗制）（代替 GB 39—66） .....    | (121) |
| GB 41—76   | 六角螺母（粗制）（代替 GB 41—66） .....   | (122) |
| GB 51—76   | 小六角螺母（代替 GB 51—66） .....      | (123) |
| GB 52—76   | 六角螺母（代替 GB 52—66） .....       | (124) |
| GB 53—76   | 小六角扁螺母（代替 GB 53—66） .....     | (125) |
| GB 54—76   | 六角扁螺母（代替 GB 54—66） .....      | (126) |
| GB 1007—76 | 小六角较扁螺母（代替 GB 1007—67） .....  | (127) |
| GB 808—76  | 小六角特扁细牙螺母（代替 GB 808—66） ..... | (128) |
| GB 55—76   | 六角厚螺母（代替 GB 55—66） .....      | (129) |
| GB 56—76   | 六角特厚螺母（代替 GB 56—66） .....     | (130) |
| GB 57—76   | 小六角槽形螺母（代替 GB 57—66） .....    | (131) |
| GB 58—76   | 六角槽形螺母（代替 GB 58—66） .....     | (132) |
| GB 59—76   | 小六角槽形扁螺母（代替 GB 59—66） .....   | (133) |
| GB 60—76   | 六角槽形扁螺母（代替 GB 60—66） .....    | (134) |
| GB 62—76   | 蝶形螺母（代替 GB 62—67） .....       | (135) |
| GB 63—76   | 环形螺母（代替 GB 63—67） .....       | (136) |
| GB 802—76  | 组合式盖形螺母（代替 GB 802—67） .....   | (137) |
| GB 923—76  | 盖形螺母（代替 GB 923—67） .....      | (138) |
| GB 804—76  | 球面六角螺母（代替 GB 804—67） .....    | (139) |
| GB 805—76  | 扣紧螺母（代替 GB 805—67） .....      | (140) |
| GB 806—76  | 滚花高螺母（代替 GB 806—67） .....     | (142) |
| GB 807—76  | 滚花扁螺母（代替 GB 807—67） .....     | (143) |
| GB 809—76  | 嵌装圆螺母（代替 GB 809—67） .....     | (144) |
| GB 810—76  | 小圆螺母（代替 GB 810—67） .....      | (146) |
| GB 812—76  | 圆螺母（代替 GB 812—67） .....       | (148) |
| GB 815—76  | 端面带孔小圆螺母（代替 GB 815—67） .....  | (150) |
| GB 816—76  | 侧面带孔小圆螺母（代替 GB 816—67） .....  | (151) |
| GB 817—76  | 带槽圆螺母（代替 GB 817—67） .....     | (152) |
| GB 61—76   | 螺母技术条件（代替 GB 61—67） .....     | (153) |

## 螺 钉

|           |                                    |       |
|-----------|------------------------------------|-------|
| GB 822—76 | 十字槽圆柱头螺钉 .....                     | (159) |
| GB 823—76 | 十字槽球面圆柱头螺钉 .....                   | (162) |
| GB 818—76 | 十字槽平圆头螺钉（代替 GB 818—67） .....       | (165) |
| GB 945—76 | 十字槽球面中柱头螺钉（代替 GB 945—67） .....     | (168) |
| GB 973—76 | 十字槽扁圆头螺钉（代替 GB 973—67） .....       | (170) |
| GB 819—76 | 十字槽沉头螺钉（代替 GB 819—67） .....        | (172) |
| GB 820—76 | 十字槽半沉头螺钉（代替 GB 820—67） .....       | (175) |
| GB 974—76 | 十字槽 120° 半沉头螺钉（代替 GB 974—67） ..... | (178) |
| GB 65—76  | 圆柱头螺钉（代替 GB 65—66） .....           | (180) |
| GB 66—76  | 球面圆柱头螺钉（代替 GB 66—66） .....         | (183) |
| GB 67—76  | 半圆头螺钉（代替 GB 67—66） .....           | (186) |
| GB 68—76  | 沉头螺钉（代替 GB 68—66） .....            | (189) |



|           |                           |       |
|-----------|---------------------------|-------|
| GB 69—76  | 半沉头螺钉 (代替 GB 69—66)       | (192) |
| GB 70—76  | 圆柱头内六角螺钉 (代替 GB 70—66)    | (195) |
| GB 824—76 | 圆柱头内花键螺钉                  | (198) |
| GB 71—76  | 锥端紧定螺钉 (代替 GB 71—66)      | (202) |
| GB 73—76  | 平端紧定螺钉 (代替 GB 73—66)      | (204) |
| GB 74—76  | 凹端紧定螺钉 (代替 GB 74—66)      | (206) |
| GB 75—76  | 圆柱端紧定螺钉 (代替 GB 75—66)     | (208) |
| GB 77—76  | 内六角平端紧定螺钉 (代替 GB 77—66)   | (210) |
| GB 78—76  | 内六角锥端紧定螺钉 (代替 GB 78—66)   | (212) |
| GB 79—76  | 内六角圆柱端紧定螺钉 (代替 GB 79—66)  | (214) |
| GB 80—76  | 内六角凹端紧定螺钉 (代替 GB 80—66)   | (216) |
| GB 83—76  | 方头圆尖端紧定螺钉 (代替 GB 83—66)   | (218) |
| GB 84—76  | 方头凹端紧定螺钉 (代替 GB 84—66)    | (220) |
| GB 85—76  | 方头圆柱端紧定螺钉 (代替 GB 85—66)   | (222) |
| GB 86—76  | 方头阶端紧定螺钉 (代替 GB 86—66)    | (224) |
| GB 821—76 | 方头平端紧定螺钉 (代替 GB 821—66)   | (226) |
| GB 825—76 | 吊环螺钉 (代替 GB 825—67)       | (228) |
| GB 828—76 | 球面圆柱头定位螺钉 (代替 GB 828—67)  | (230) |
| GB 72—76  | 锥端定位螺钉 (代替 GB 72—66)      | (232) |
| GB 829—76 | 圆柱端定位螺钉 (代替 GB 829—67)    | (234) |
| GB 830—76 | 圆柱头轴位螺钉 (代替 GB 830—67)    | (236) |
| GB 946—76 | 球面圆柱头轴位螺钉 (代替 GB 946—67)  | (238) |
| GB 831—76 | 无头轴位螺钉 (代替 GB 831—67)     | (240) |
| GB 832—76 | 带孔球面圆柱头螺钉 (代替 GB 832—67)  | (242) |
| GB 833—76 | 大圆柱头螺钉 (代替 GB 833—67)     | (245) |
| GB 947—76 | 球面大圆柱头螺钉 (代替 GB 947—67)   | (247) |
| GB 834—76 | 滚花高头螺钉 (代替 GB 834—67)     | (249) |
| GB 835—76 | 滚花平头螺钉 (代替 GB 835—67)     | (251) |
| GB 836—76 | 滚花小头螺钉 (代替 GB 836—67)     | (253) |
| GB 837—76 | 球面圆柱头不脱出螺钉 (代替 GB 837—67) | (255) |
| GB 838—76 | 六角头不脱出螺钉 (代替 GB 838—67)   | (257) |
| GB 839—76 | 滚花头不脱出螺钉 (代替 GB 839—67)   | (259) |
| GB 948—76 | 沉头不脱出螺钉 (代替 GB 948—67)    | (261) |
| GB 949—76 | 半沉头不脱出螺钉 (代替 GB 949—67)   | (263) |
| GB 89—76  | 螺钉技术条件 (代替 GB 89—67)      | (265) |

木螺钉 自攻螺钉

|           |                           |       |
|-----------|---------------------------|-------|
| GB 845—76 | 十字槽平圆头自攻螺钉 (代替 GB 845—67) | (273) |
| GB 846—76 | 十字槽沉头自攻螺钉 (代替 GB 846—67)  | (275) |
| GB 847—76 | 十字槽半沉头自攻螺钉 (代替 GB 847—67) | (277) |
| GB 950—76 | 十字槽平圆头木螺钉 (代替 GB 950—67)  | (279) |
| GB 951—76 | 十字槽沉头木螺钉 (代替 GB 951—67)   | (281) |
| GB 952—76 | 十字槽半沉头木螺钉 (代替 GB 952—67)  | (283) |
| GB 99—76  | 半圆头木螺钉 (代替 GB 99—66)      | (285) |
| GB 100—76 | 沉头木螺钉 (代替 GB 100—66)      | (287) |
| GB 101—76 | 半沉头木螺钉 (代替 GB 101—66)     | (289) |

|           |                             |       |
|-----------|-----------------------------|-------|
| GB 102—76 | 六角头木螺钉 (代替 GB 102—66)       | (291) |
| GB 922—76 | 木螺钉及自攻螺钉技术条件 (代替 GB 922—67) | (293) |

## 垫 圈

|            |                              |       |
|------------|------------------------------|-------|
| GB 95—76   | 垫圈 (粗制) (代替 GB 95—66)        | (299) |
| GB 96—76   | 大垫圈 (粗制) (代替 GB 96—66)       | (300) |
| GB 97—76   | 垫圈 (代替 GB 97—66)             | (301) |
| GB 848—76  | 小垫圈 (代替 GB 848—66)           | (302) |
| GB 849—76  | 球面垫圈 (代替 GB 849—66)          | (303) |
| GB 850—76  | 锥面垫圈 (代替 GB 850—66)          | (304) |
| GB 851—76  | 开口垫圈 (代替 GB 851—66)          | (305) |
| GB 852—76  | 工字钢用方斜垫圈 (粗制) (代替 GB 852—66) | (307) |
| GB 853—76  | 槽钢用方斜垫圈 (粗制) (代替 GB 853—66)  | (308) |
| GB 859—76  | 轻型弹簧垫圈 (代替 GB 859—66)        | (309) |
| GB 93—76   | 弹簧垫圈 (代替 GB 93—66)           | (310) |
| GB 860—76  | 鞍形弹性垫圈 (代替 GB 860—67)        | (311) |
| GB 861—76  | 内齿弹性垫圈 (代替 GB 861—67)        | (312) |
| GB 862—76  | 外齿弹性垫圈 (代替 GB 862—67)        | (313) |
| GB 956—76  | 锥形弹性垫圈 (代替 GB 956—67)        | (314) |
| GB 955—76  | 波形弹性垫圈 (代替 GB 955—67)        | (315) |
| GB 854—76  | 单耳止动垫圈 (代替 GB 854—67)        | (316) |
| GB 855—76  | 双耳止动垫圈 (代替 GB 855—67)        | (317) |
| GB 856—76  | 外舌止动垫圈 (代替 GB 856—67)        | (318) |
| GB 858—76  | 圆螺母用止动垫圈 (代替 GB 858—67)      | (319) |
| GB 1021—76 | 角形垂直单耳止动垫圈 (代替 GB 1021—67)   | (321) |
| GB 1022—76 | 角形单耳止动垫圈 (代替 GB 1022—67)     | (323) |
| GB 1023—76 | 角形垂直外舌止动垫圈 (代替 GB 1023—67)   | (325) |
| GB 1024—76 | 角形外舌止动垫圈 (代替 GB 1024—67)     | (326) |
| GB 98—76   | 垫圈技术条件 (代替 GB 98—67)         | (327) |
| GB 94—76   | 弹簧垫圈技术条件 (代替 GB 94—67)       | (329) |
| GB 957—76  | 弹性垫圈技术条件 (代替 GB 957—67)      | (331) |

## 销

|           |                       |       |
|-----------|-----------------------|-------|
| GB 91—76  | 开口销 (代替 GB 91—67)     | (335) |
| GB 117—76 | 圆锥销 (代替 GB 117—66)    | (339) |
| GB 118—76 | 内螺纹圆锥销 (代替 GB 118—66) | (341) |
| GB 119—76 | 圆柱销 (代替 GB 119—66)    | (343) |
| GB 120—76 | 内螺纹圆柱销 (代替 GB 120—66) | (345) |
| GB 877—76 | 开尾圆锥销 (代替 GB 877—66)  | (347) |
| GB 878—76 | 螺纹圆柱销 (代替 GB 878—66)  | (348) |
| GB 879—76 | 弹性圆柱销 (代替 GB 879—74)  | (349) |
| GB 880—76 | 带孔销 (代替 GB 880—66)    | (353) |
| GB 881—76 | 螺尾锥销 (代替 GB 881—67)   | (356) |
| GB 882—76 | 销轴 (代替 GB 882—67)     | (358) |
| GB 121—76 | 销技术条件 (代替 GB 121—67)  | (365) |

## 铆 钉

|           |                           |       |
|-----------|---------------------------|-------|
| GB 863—76 | 半圆头铆钉 (粗制) (代替 GB 863—67) | (369) |
|-----------|---------------------------|-------|

|            |                                  |       |
|------------|----------------------------------|-------|
| GB 864—76  | 平锥头铆钉 (粗制) (代替 GB 864—67) .....  | (371) |
| GB 865—76  | 沉头铆钉 (粗制) (代替 GB 865—67) .....   | (373) |
| GB 866—76  | 半沉头铆钉 (粗制) (代替 GB 866—67) .....  | (375) |
| GB 867—76  | 半圆头铆钉 (代替 GB 867—67) .....       | (377) |
| GB 868—76  | 平锥头铆钉 (代替 GB 868—67) .....       | (380) |
| GB 109—76  | 平头铆钉 (代替 GB 109—67) .....        | (382) |
| GB 871—76  | 扁圆头铆钉 (代替 GB 871—67) .....       | (384) |
| GB 872—76  | 扁平头铆钉 (代替 GB 872—67) .....       | (386) |
| GB 1011—76 | 大扁圆头铆钉 (代替 GB 1011—67) .....     | (388) |
| GB 869—76  | 沉头铆钉 (代替 GB 869—67) .....        | (390) |
| GB 870—76  | 半沉头铆钉 (代替 GB 870—67) .....       | (393) |
| GB 954—76  | 120°沉头铆钉 (代替 GB 954—67) .....    | (396) |
| GB 1012—76 | 120°半沉头铆钉 (代替 GB 1012—67) .....  | (398) |
| GB 1013—76 | 平锥头半空心铆钉 (代替 GB 1013—67) .....   | (400) |
| GB 1014—76 | 大扁圆头半空心铆钉 (代替 GB 1014—67) .....  | (402) |
| GB 873—76  | 扁圆头半空心铆钉 (代替 GB 873—67) .....    | (404) |
| GB 875—76  | 扁平头半空心铆钉 (代替 GB 875—67) .....    | (406) |
| GB 1015—76 | 沉头半空心铆钉 (代替 GB 1015—67) .....    | (408) |
| GB 874—76  | 120°沉头半空心铆钉 (代替 GB 874—67) ..... | (410) |
| GB 876—76  | 空心铆钉 (代替 GB 876—67) .....        | (412) |
| GB 975—76  | 管状铆钉 (代替 GB 975—67) .....        | (414) |
| GB 1016—76 | 无头铆钉 (代替 GB 1016—67) .....       | (417) |
| GB 827—76  | 标牌用钉 (代替 GB 827—67) .....        | (419) |
| GB 116—76  | 铆钉技术条件 (代替 GB 116—67) .....      | (421) |

#### 挡 圈

|           |                                 |       |
|-----------|---------------------------------|-------|
| GB 883—76 | 锥销锁紧挡圈 (代替 GB 883—66) .....     | (427) |
| GB 884—76 | 螺钉锁紧挡圈 (代替 GB 884—66) .....     | (429) |
| GB 885—76 | 带锁圈的螺钉锁紧挡圈 (代替 GB 885—66) ..... | (431) |
| GB 886—76 | 轴肩挡圈 (代替 GB 886—66) .....       | (433) |
| GB 921—76 | 锁 圈 (代替 GB 921—66) .....        | (435) |
| GB 891—76 | 螺钉紧固轴端挡圈 (代替 GB 891—66) .....   | (436) |
| GB 892—76 | 螺栓紧固轴端挡圈 (代替 GB 892—66) .....   | (437) |
| GB 893—76 | 孔用弹性挡圈 (代替 GB 893—67) .....     | (438) |
| GB 894—76 | 轴用弹性挡圈 (代替 GB 894—67) .....     | (440) |
| GB 895—76 | 钢丝挡圈 (代替 GB 895—67) .....       | (443) |
| GB 896—76 | 开口挡圈 (代替 GB 896—67) .....       | (445) |
| GB 960—76 | 夹紧挡圈 (代替 GB 960—67) .....       | (446) |
| GB 959—76 | 弹性挡圈技术条件 (代替 GB 959—67) .....   | (447) |

#### 自 锁 螺 母

|            |                               |       |
|------------|-------------------------------|-------|
| GB 1337—77 | 六角自锁螺母 (代替 GB 924—67) .....   | (451) |
| GB 1338—77 | 小六角扁自锁螺母 (代替 GB 924—67) ..... | (452) |
| GB 1339—77 | 小六角自锁螺母 (代替 GB 924—67) .....  | (453) |
| GB 925—77  | 轻型六角自锁螺母 (代替 GB 925—67) ..... | (454) |
| GB 927—77  | 球面六角自锁螺母 (代替 GB 927—67) ..... | (455) |
| GB 929—77  | 单耳托板自锁螺母 (代替 GB 929—67) ..... | (456) |

GB 930—77 双耳托板自锁螺 母 (代替 GB 930—67) ..... ( 457 )

GB 931—77 角形托板自锁螺 母 (代替 GB 931—67) ..... ( 458 )

GB 932—77 气密单耳托板自锁螺 母 (代替 GB 932—67) ..... ( 459 )

GB 933—77 气密双耳托板自锁螺 母 (代替 GB 933—67) ..... ( 461 )

GB 937—77 成组游动托板自锁螺 母 (代替 GB 937—67) ..... ( 463 )

GB 1340—77 游动托板自锁螺母支 架 (代替 GB 937—67) ..... ( 464 )

GB 938—77 游动自锁螺 母 (代替 GB 938—67) ..... ( 466 )

GB 939—77 单耳托板自锁螺母保 护罩 (代替 GB-939—67) ..... ( 467 )

GB 940—77 双耳托板自锁螺母保 护罩 (代替 GB 940—67) ..... ( 469 )

GB 941—77 角形托板自锁螺母保 护罩 (代替 GB 941—67) ..... ( 471 )

GB 961—77 单耳托板自锁螺母垫 片 (代替 GB 961—67) ..... ( 473 )

GB 962—77 双耳托板自锁螺母垫 片 (代替 GB 962—67) ..... ( 474 )

GB 963—77 角形托板自锁螺母垫 片 (代替 GB 963—67) ..... ( 475 )

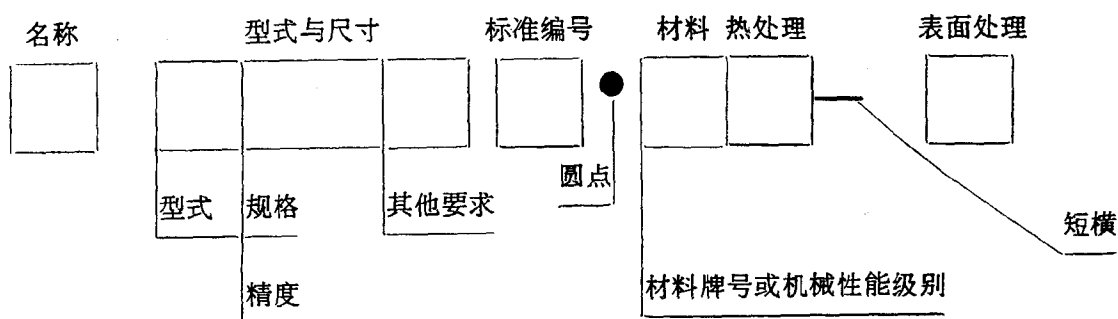
GB 1030—77 内球面垫圈 (代替 GB 1030—67) ..... ( 476 )

GB 943—77 自锁螺母技术条 件 (代替 GB 943—67) ..... ( 477 )



# 紧 固 件 的 标 记 方 法

1. 紧固件的完整标记由名称、型式与尺寸、标准编号以及材料（或机械性能级别）、热处理、表面处理组成。排列顺序如下：



2. 名称、型式与尺寸、标准编号的标记方法，按相应的紧固件标准的规定。

3. 材料或机械性能级别的标记方法，按现行的材料牌号标准或紧固件标准的规定。

4. 表面处理的标记方法，按 GB 1238—76 的规定。

5. 标记的简化原则：

(1) 名称和标准（指现行标准）年代号允许省略。

(2) 当型式、精度、材料、热处理、表面处理相应标准只规定一种时，允许省略。

(3) 当型式、精度、材料、热处理、表面处理相应标准规定二种以上时，允许省略其中的一种，但必须在相应紧固件标准中明确规定（如，在标记示例中规定简化的标记）。

6. 标记示例：

(1) 细牙普通螺纹、直径 10mm、螺距 1mm、螺纹精度 2a 级、长度 100mm、螺杆上全部制出螺纹、机械性能按 8.8 级、镀锌钝化的六角头螺栓：

螺栓 M10×1—2a×100—Q GB 30—76·8.8—Zn·D

(2) 粗牙普通螺纹、直径 12mm、螺纹精度 3 级、长度 40mm、材料及表面处理相应标准只规定一种的锥端紧定螺钉：（省略材料及表面处理的标记）

螺钉 M12×40 GB 71—76

(3) 粗牙普通螺纹、直径 10mm、螺纹精度 3 级、材料 LY8、表面处理阳极化并浸重铬酸盐成彩虹色的六角扁螺母：（省略名称、标准年代号及颜色的标记）

M10 GB 54·LY8—GY

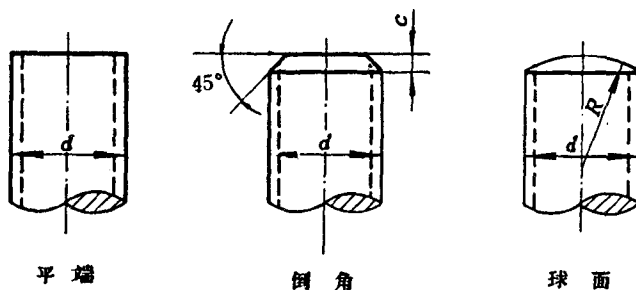
中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

GB 2—76

代替 GB 2—58

螺栓、螺钉及双头螺柱末端尺寸



mm

| $d$ |     | 1   | 1.2 | 1.4 | 1.6 | 2   | 2.5 | 3   | 4   | 5   | 6 | 8   | 10  | 12 | 14 | 16 |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|-----|-----|----|----|----|
| 倒角  | $c$ | 0.2 | 0.2 | 0.3 | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.5 | 0.6 | 0.8 | 1 | 1.2 | 1.5 | 2  | 2  | 2  |
| 球面  | $R$ | 0.8 | 1   | 1.2 | 1.2 | 1.6 | 2   | 2.5 | 3   | 4   | 5 | 6   | 8   | 10 | 12 | 16 |

| $d$ |     | 18  | 20  | 22  | 24 | 27 | 30 | 36 | 42 | 48 | 56 | 64 | 72 | 80 | 90 | 100 |
|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|
| 倒角  | $c$ | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 3  | 4  | 4  | 5  | 5  | 6  | 6  | 6  | 8  | 8  | 8  | 8   |
| 球面  | $R$ | 18  | 20  | 22  | 25 | 28 | 32 | 36 | 45 | 50 | —  | —  | —  | —  | —  | —   |

国 家 标 准 计 量 局 发 布  
中 华 人 民 共 和 国 第 一 机 械 工 业 部 提 出

1977年10月1日 实施  
机 械 研 究 院 等 起 草

# 中 华 人 民 共 和 国

## 国 家 标 准

### 紧 固 件

#### 验收规则、包装与标记

GB 90—76

代替 GB 90—67

本标准适用于国家标准中规定的紧固件。

#### 一、验 收 规 则

1. 产品应由制造厂的技术检查部门进行检验。制造厂应保证每批出厂的产品符合相应标准的要求，并附有产品质量的合格证或标记。

2. 产品应成批交货验收。每批产品的型式、尺寸、材料牌号及生产工艺要相同。批量的大小应在订单中注明。如不注明，则由制造厂规定。

3. 用户认为必要时，可对制造厂提交的产品按照第4条至第6条的规定进行验收检查。检查的项目限于主要指标（即尺寸标准中有允差的尺寸，以及技术条件标准中注明为主要指标的项目）。一般指标由制造厂控制，但抽样中属一般指标的废品，也应计入主要指标的不合格品件数中。

4. 验收检查采用计件的两次抽样方法。即从提交验收的一批产品中，任意抽取 $n_1$ 件样品：如其中不合格品件数不超过 $C_1$ 件，则该批产品即可验收；如超过 $C_2$ 件，则该批产品不予验收；如超过 $C_1$ 件，但不超过 $C_2$ 件，则进行第二次抽样。从该批产品中再抽取 $n_2$ 件样品：如两次抽取样品 $(n_1 + n_2)$ 中的不合格品件数之和不超过 $C_2$ 件，予以验收；超过 $C_2$ 件，则不予验收。

5. 各检查项目的抽样数量 $(n_1, n_2)$ 、判定数 $(C_1, C_2)$ 及相应的验收水平 $(p_a)$ 按下表的规定。

| 检 查 项 目 |         | 验收水平<br>( $p_a$ ，以次品率计) | 抽 检 方 法 (件 数)        |           |           |
|---------|---------|-------------------------|----------------------|-----------|-----------|
|         |         |                         | 批 量                  | $n_1/n_2$ | $C_1/C_2$ |
| 尺寸、外观   |         | 3%                      | $\leq 200$           | 6/12      | 0/2       |
|         |         |                         | $> 200 \sim 500$     | 10/20     | 0/3       |
|         |         |                         | $> 500 \sim 1000$    | 16/32     | 0/4       |
|         |         |                         | $> 1000 \sim 3000$   | 25/50     | 1/6       |
|         |         |                         | $> 3000 \sim 10000$  | 40/80     | 1/8       |
|         |         |                         | $> 10000 \sim 15000$ | 50/100    | 1/10      |
|         |         |                         | $> 15000 \sim 25000$ | 63/126    | 2/12      |
|         |         |                         | $> 25000 \sim 60000$ | 100/200   | 4/17      |
|         |         |                         | $> 60000$            | 160/320   | 6/25      |
| 性 能     | 抗 拉 强 度 | 1.5%                    | —                    | 6/12      | 0/1       |
|         | 头杆结合强度  | 1.5%                    |                      | 6/12      | 0/1       |
|         | 弹 性     | 1.5%                    |                      | 6/12      | 0/1       |
|         | 韧 性     | 1.5%                    |                      | 6/12      | 0/1       |
|         | 拧 入 性   | 1.5%                    |                      | 6/12      | 0/1       |
|         | 硬 度     | 4%                      |                      | 8/16      | 0/3       |

注：① 检验性能的试样，应从尺寸及外观检查合格的样品中抽取。

② 代替强度试验的硬度检查， $p_a$ 亦按1.5%。

③ 一个产品有几项尺寸及外观不合格时，只计算1件。

国 家 标 准 计 量 局 发 布  
中 华 人 民 共 和 国 第 一 机 械 工 业 部 提 出

1977年10月1日 实施  
机 械 研 究 院 等 起 草

6. 经检查不予验收的产品, 可由制造厂重新分类或修整后, 再提交验收。
7. 材料的牌号及化学成分, 应符合相应标准的规定。

## 二、包装与标记

8. 产品应消除污垢及金属屑。无金属镀层的产品表面应涂有防锈剂, 以防止在运输和贮藏中受到腐蚀。在正常的运输和保管条件下, 应保证自出厂日起半年内不生锈。

9. 产品包装: 在正常的运输和保管条件下, 应保证产品不受损坏和便于使用。包装形式及方法由制造厂确定。

10. 包装箱、盒、袋等外表应有标记或标签, 内容如下:

- (1) 制造厂名;
- (2) 产品名称;
- (3) 产品的规定标记;
- (4) 件数或净重;
- (5) 制造(出厂)日期;
- (6) 产品质量标记。

11. 以上规定以外的要求, 由供需双方协议。

---

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

紧固件通孔及沉头座尺寸

GB 152—76

代替 GB 152—59

---

本标准对紧固件的通孔及沉头座尺寸规定于表1和表2。

---

国 家 标 准 计 量 局 发 布  
中华人民共和国第一机械工业部 提出

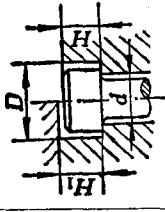
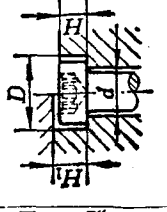
1977年10月1日 实施  
机 械 研 究 院 等 起 草





续表 1

mm

| 螺栓或螺钉直径 $d$                                                                                                    |         | 1   | 1.2 | 1.4 | 1.6 | 2   | 2.5 | 3   | 4     | 5     | 6     | 8     | 10    | 12    | 14    | 16    | 18 | 20 | 22 | 24 | 27 | 30 | 36 | 42 | 48 | 56 | 64 | 72 | 80 | 90  | 100 |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|
| 通 孔 直 径                                                                                                        | 精 装 配   | 1.1 | 1.3 | 1.5 | 1.7 | 2.2 | 2.7 | 3.2 | 4.3   | 5.3   | 6.4   | 8.4   | 10.5  | 13    | 15    | 17    | 19 | 21 | 23 | 25 | 28 | 31 | 37 | 43 | 50 | 58 | 66 | 74 | 82 | 93  | 104 |
|                                                                                                                | 中 等 装 配 | 1.2 | 1.4 | 1.6 | 1.8 | 2.4 | 2.9 | 3.4 | 4.5   | 5.5   | 6.6   | 9     | 11    | 14    | 16    | 18    | 20 | 22 | 24 | 26 | 30 | 33 | 39 | 45 | 52 | 62 | 70 | 78 | 86 | 96  | 107 |
|                                                                                                                | 粗 装 配   | 1.3 | 1.5 | 1.8 | 2   | 2.6 | 3.1 | 3.6 | 4.8   | 5.8   | 7     | 10    | 12    | 15    | 17    | 19    | 21 | 24 | 26 | 28 | 32 | 35 | 42 | 48 | 56 | 66 | 74 | 82 | 91 | 101 | 112 |
|                                                                                                                | $D$     | —   | —   | —   | —   | —   | —   | —   | 8.5   | 10    | 12    | 15    | 18    | 22    | 25    | 28    | 32 | 35 | 38 | 42 | 46 | 48 | 58 | 66 | —  | —  | —  | —  | —  | —   | —   |
| <br>用于圆<br>柱头内<br>六角螺<br>钉  | 公称尺寸    | —   | —   | —   | —   | —   | —   | —   | 4     | 5     | 6     | 8     | 10    | 12    | 14    | 16    | 18 | 20 | 22 | 24 | 27 | 30 | 36 | 42 | —  | —  | —  | —  | —  | —   | —   |
|                                                                                                                | 允 差     | —   | —   | —   | —   | —   | —   | —   | +0.30 | +0.36 | +0.43 | +0.43 | +0.43 | +0.52 | +0.52 | +0.62 | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —   | —   |
|                                                                                                                | 公称尺寸    | —   | —   | —   | —   | —   | —   | —   | 5     | 6     | 7     | 9     | 11    | 13    | 15    | 17    | 19 | 21 | 23 | 25 | 28 | 31 | 37 | 43 | —  | —  | —  | —  | —  | —   | —   |
|                                                                                                                | 允 差     | —   | —   | —   | —   | —   | —   | —   | +0.30 | +0.36 | +0.43 | +0.43 | +0.43 | +0.52 | +0.52 | +0.62 | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —   | —   |
| <br>用于圆<br>柱头内<br>花键螺<br>钉 | $D$     | —   | —   | —   | —   | —   | —   | —   | 8.5   | 10    | 12    | 15    | 18    | 22    | 25    | 28    | 32 | 35 | 38 | 42 | 46 | 48 | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —   | —   |
|                                                                                                                | 公称尺寸    | —   | —   | —   | —   | —   | —   | —   | 2.5   | 3     | 4     | 5     | 6     | 7     | 9     | 11    | 12 | 13 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 25 | —  | —  | —  | —  | —  | —   | —   |
|                                                                                                                | 允 差     | —   | —   | —   | —   | —   | —   | —   | +0.40 | +0.48 | +0.58 | +0.58 | +0.58 | +0.70 | +0.70 | +0.84 | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —   | —   |
|                                                                                                                | 公称尺寸    | —   | —   | —   | —   | —   | —   | —   | 3     | 4     | 5     | 6     | 7     | 8     | 10    | 12    | 13 | 14 | 15 | 17 | 19 | 21 | 23 | 26 | —  | —  | —  | —  | —  | —   | —   |
|                                                                                                                | 允 差     | —   | —   | —   | —   | —   | —   | —   | +0.25 | +0.30 | +0.36 | +0.36 | +0.43 | +0.43 | +0.52 | +0.52 | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —  | —   | —   |

注:  $h$  以铰平为止, 在图上不注尺寸。

表 2

mm

| 铆 钉 直 径 $d$ |       | 0.6 | 0.8 | 1   | 1.2 | 1.4 | 1.6 | 2   | 2.5 | 3   | 3.5 | 4   | 5   | 6   | 8   | 10   | 12   | 14   | 16   | 18 | 20   | 22   | 24   | 27   | 30 | 36 |
|-------------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|----|------|------|------|------|----|----|
| 通 孔 直 径     | 精 装 配 | 0.7 | 0.9 | 1.1 | 1.3 | 1.5 | 1.7 | 2.1 | 2.6 | 3.1 | 3.6 | 4.1 | 5.2 | 6.2 | 8.2 | 10.3 | 12.4 | 14.5 | 16.5 | —  | —    | —    | —    | —    | —  | —  |
|             | 粗 装 配 | —   | —   | —   | —   | —   | —   | 2.2 | 2.7 | 3.4 | 3.9 | 4.5 | 5.6 | 6.6 | 8.6 | 11   | 13   | 15   | 17   | 19 | 21.5 | 23.5 | 25.5 | 28.5 | 32 | 38 |

本标准适用于十字槽螺钉、十字槽自攻螺钉和十字槽木螺钉。

1. 十字槽的型式与尺寸按图1及表1的规定。

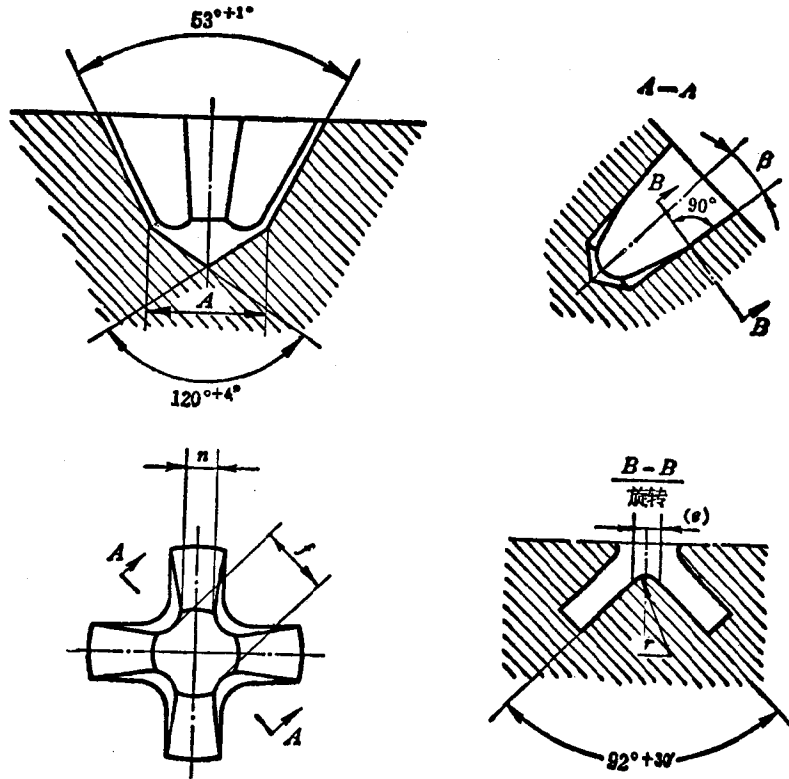


图 1

标记示例:

选用 2 号槽型:

2 GB 944—76

mm

表 1

| 槽 号 | A    |        | f    |        | (n)  | r    |        | β     |       | (e)  |
|-----|------|--------|------|--------|------|------|--------|-------|-------|------|
|     | 公称尺寸 | 允 差    | 公称尺寸 | 允 差    |      | 公称尺寸 | 允 差    | 公称值   | 允 差   |      |
| 1   | 1.27 | + 0.12 | 0.97 | + 0.07 | 0.50 | 0.3  | + 0.10 | 7°    | + 30' | 0.45 |
| 2   | 2.29 |        | 1.50 | + 0.12 | 0.69 | 0.7  | + 0.15 | 5°45' |       | 0.90 |
| 3   | 3.81 | + 0.16 | 2.43 | + 0.16 | 0.82 | 1.7  | + 0.20 | 7°    |       | 1.95 |
| 4   | 5.08 |        | 3.51 |        | 1.23 | 2.7  |        | 2.50  |       |      |

注: 图1及表1所列尺寸供模具(精冲)制造用,在制品上不予检查。

国 家 标 准 计 量 局 发 布  
中 华 人 民 共 和 国 第 一 机 械 工 业 部 提 出

1977年10月1日 实施  
机 械 研 究 院 等 起 草