

# 沉头双榫螺栓

GB 800—88

Flat countersunk double nib bolts

代替GB 800—77

## 1 主题内容

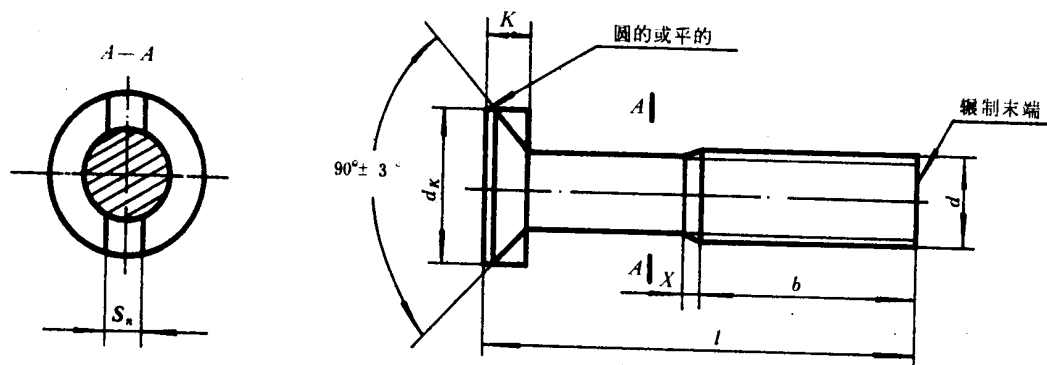
本标准规定了螺纹规格为M 6 ~ M 12、C 级的沉头双榫螺栓。

## 2 引用标准

- GB 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB 197 普通螺纹 公差与配合
- GB 2 紧固件 外螺纹零件的末端
- GB 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱
- GB 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母
- GB 5267 螺纹紧固件电镀层
- GB 1237 紧固件的标记方法
- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装

## 3 尺寸

尺寸如下图及表 1 所示。



末端按GB 2规定；无螺纹部分杆径约等于螺纹中径或等于螺纹大径。

表 1

mm

螺 纹 规 格 $d$			M 6	M 8	M 10	M 12
$b$			18	22	26	30
$d_k$	max		11.05	14.55	17.55	21.65
	min		9.95	13.45	16.45	20.35
$S_n$	max		3.20	4.20	5.24	5.24
	min		2.80	3.80	4.76	4.76
$K$			3.0	4.1	4.5	5.5
$X$ max			2.5	3.2	3.8	4.2
$l$						
公 称	min	max				
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		通 用		
50	48.75	51.25				
(55)	53.5	56.5			规 格	
60	58.5	61.5				
(65)	63.5	66.5				范 围
70	68.5	71.5				
80	78.5	81.5				

注：尽可能不采用括号内的规格。

## 4 技术条件

技术条件如表 2 所示。

表 2

材	料	钢
螺 纹	公 差	8 g
	标 准	GB 196、GB 197
机械性能	等 级	4.8
	标 准	GB 3098.1
公 差	产品等级	除第 3 章规定外，其余按 C 级
	标 准	GB 3103.1
表 面 处 理		①不经处理，②氧化，③镀锌钝化 GB 5267
验 收 及 包 装		GB 90

## 5 标记

5.1 标记方法按GB 1237规定。

5.2 标记示例:

螺纹规格 $d = M10$ 、公称长度 $l = 70\text{mm}$ 、性能等级为4.8级、不经表面处理的沉头双槽螺栓的标记:

螺栓 GB 800 M10 × 70

---

### 附加说明:

本标准由全国紧固件标准化技术委员会提出。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所归口。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所负责起草。