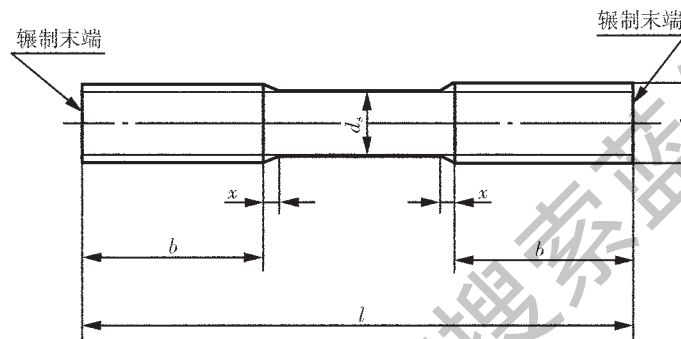


中国第一重型机械集团公司标准

## 等长双头螺柱—B级

GB 901-88  
代替 GB 901-76

机械性能等级：4.6 (4.8)、5.6 (5.8)、8.8

末端按 GB 2 的规定； $d_s \approx$  螺纹中径。

标记示例：

粗牙普通螺纹， $d=12\text{ mm}$ ， $l=100\text{ mm}$  的等长双头螺柱的标记为：

螺柱 M12×100；材料栏注：所选机械性能等级；备注栏注：GB 901-88

mm

螺纹规格 $d$			M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48	M56
$b$			18	28	32	36	44	52	60	72	84	96	108	124
$x$ max			1.5 P											
$l$			每 1000 个钢螺柱的重量 $\text{kg} \approx$											
公称	min	max												
25	23.95	26.05	4.412											
30	28.95	31.05	5.294											
35	33.75	36.25	6.176	11.15										
40	38.75	41.25	7.059	12.74	20.09									
45	43.75	46.25	7.941	14.33	22.60									
50	48.75	51.25	8.823	15.93	25.11	36.20								
60	58.50	61.50	10.59	19.11	30.14	43.44	79.60							
70	68.50	71.50	12.35	22.30	35.16	50.68	93.00	145.6						
80	78.50	81.50	14.12	25.45	40.18	57.91	106.4	166.4						
90	88.25	91.75	15.88	28.67	45.21	65.15	119.8	187.2	270.0					
100	98.25	101.75	17.65	31.85	50.23	72.39	133.2	208.0	300.0					
110	108.25	111.75	19.41	35.04	55.25	79.63	146.6	228.8	330.0					
120	118.25	121.75	21.18	38.23	60.27	86.87	159.9	249.6	360.0	568.8				
130	128.00	132.00	22.94	41.41	65.30	94.11	173.2	270.4	390.0	616.2				
140	138.00	142.00	24.71	44.60	70.32	101.4	186.5	291.2	420.0	663.6	983.0	1316		

续表 1

mm

螺纹规格 $d$			M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48	M56
$b$			18	28	32	36	44	52	60	72	84	96	108	124
$x$ max			1.5 $P$											
$l$			每 1000 个钢螺柱的重量 $\text{kg} \approx$											
公称	min	max												
150	148.00	152.00	26.47	47.78	75.34	108.6	199.9	312.0	450.0	711.0	1052	1410	1845	
160	158.00	162.00	28.24	50.97	80.37	115.8	213.2	332.8	480.0	758.4	1121	1504	1968	
170	168.00	172.00	30.00	54.15	85.39	123.1	226.5	353.6	510.0	805.8	1190	1598	2091	
180	178.00	182.00	31.76	57.34	90.41	130.3	239.8	374.4	540.0	853.2	1248	1692	2214	
190	187.70	192.30	33.53	60.52	95.43	137.6	253.2	395.2	570.0	900.6	1317	1786	2337	
200	197.70	202.30	35.29	63.71	100.5	144.8	266.5	416.0	600.0	948.0	1376	1880	2460	3389
220	217.70	222.30	38.82	70.08	110.5	159.3	293.1	457.6	660.0	1043	1514	2068	2706	3728
250	247.70	252.30	44.12	79.63	125.6	181.0	333.1	520.5	750.0	1185	1720	2350	3075	4237
280	277.40	282.60	49.41	89.19	140.6	202.7	373.1	583.0	840.0	1327	1926	2632	3568	4745
300	297.40	302.60	52.94	95.56	150.7	217.2	399.7	624.6	899.5	1422	2064	2820	3814	5084
320	317.15	322.85								1516	2201	3011	3951	5423
350	347.15	352.85								1658	2407	3294	4321	5932
380	377.15	382.85								1800	2614	3576	4692	6440
400	397.15	402.85								1895	2751	3764	4938	6779
420	416.85	423.15									2889	3952	5185	7118
450	446.85	453.15									3095	4235	5556	7626
480	476.85	483.15									3301	4517	5926	8135
500	496.85	503.15									3439	4705	6173	8474

注：①  $P$ —螺距。② 当  $l \leq 50 \text{ mm}$  或  $l \leq 2b$  时，允许螺柱上全部制出螺纹；但当  $l \leq 2b$  时，亦允许制出长度不大于  $4P$  的无螺纹部分。

③ 螺纹公差按 GB 197-81 规定的 6g 级。

④ 无螺纹部分直径  $d_s$  允许制成与螺纹外径尺寸相等的型式。

⑤ 表面氧化（或磷化）处理。

⑥ 本公司自制时材料为：4.6 (4.8) -Q235-A；5.6 (5.8) -35；8.8-42CrMo。

⑦ 8.8 级的等长双头螺柱的螺纹必须采用辗压法制造。