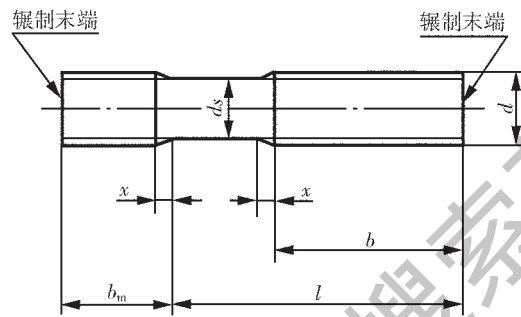


中国第一重型机械集团公司标准

双头螺柱 $b_m=1.25d$

GB 898-88
代替 GB 898-76

机械性能等级：4.6 (4.8)、8.8



末端按 GB 2 的规定； $d_s \approx$ 螺纹中径

标记示例：

两端均为粗牙普通螺纹， $d=10$ mm， $l=50$ mm 的双头螺柱的标记为：

螺柱 M10×50；材料栏注：4.6；备注栏注：GB 898-88

表 1

mm

螺纹规格 d			M6	M8	M10	M12	M16	M20	
b_m	公称		8	10	12	15	20	25	
	min		7.25	9.25	11.10	14.10	18.95	23.95	
	max		8.75	10.75	12.90	15.90	21.05	26.05	
d_s	min		5.70	7.64	9.64	11.57	15.57	19.48	
	max		6.00	8.00	10.00	12.00	16.00	20.00	
x max			1.5 P						
l									
公称	min	max	b						
20	18.95	21.05	10	12					
25	23.95	26.05	14	16	14				
30	28.95	31.05			16		20		
35	33.75	36.25	18	22		20		25	
40	38.75	41.25					30		
45	43.75	46.25							35
60	58.50	61.50					26		
70	68.50	71.50				30			
90	88.25	91.75					38		
100	98.25	101.75						46	
110	108.25	111.75							
120	118.25	121.75							
130	128.00	132.00			32				
140	138.00	142.00							
150	148.00	152.00				36			
160	158.00	162.00					44		
170	168.00	172.00						52	
180	178.00	182.00							
190	187.70	192.30							
200	197.70	202.30							

续表 1

mm

螺纹规格 d			M24	M30	M36	M42	M48	
b_m	公称		30	38	45	52	60	
	min		28.95	36.75	43.75	50.50	58.50	
	max		31.05	39.25	46.25	53.50	61.50	
d_s	min		23.48	29.48	35.38	41.38	47.38	
	max		24.00	30.00	36.00	42.00	48.00	
x max			1.5 P					
l			b					
公称	min	max						
40	38.75	41.25						
45	43.75	46.25	30					
50	48.75	51.25						
60	58.50	61.50		45	40			
70	68.50	71.50	45	50	45	50		
80	78.50	81.50						60
90	88.25	91.75	54	66	60	70	80	
100	98.25	101.75						
110	108.25	111.75						
120	118.25	121.75					78	90
130	128.00	132.00	60	72	84	96	108	
140	138.00	142.00						
150	148.00	152.00						
160	158.00	162.00						
170	168.00	172.00						
180	178.00	182.00						
190	187.70	192.30						
200	197.70	202.30						
210	207.70	212.30						
220	217.70	222.30						
230	227.70	232.30	85	97	109	121		
240	237.70	242.30						
250	247.70	252.30						
260	257.40	262.60						
280	277.40	282.60						
300	297.40	302.60						

注：① 全部▲。

② P —粗牙螺距。

③ 折线之间为通用规格范围。

④ 当 $b-b_m \leq 5$ mm 时，旋螺母一端应制成倒圆端。⑤ 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。

⑥ 螺纹公差按 GB 197-81 规定的 6g 级。

⑦ 表面氧化（或磷化）处理。

⑧ 本公司自制时对于 4.6 级材料为 Q235-A。对于 8.8 级 $\leq M36$ 的材料为 40Cr， $\leq M48$ 的材料为 42CrMo。对于 8.8 级双头螺柱的螺纹必须采用辗压法制造。

表 2

l mm	d (mm)										
	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48
	每 1000 个钢螺柱的重量 kg≈										
20	4.941	9.556									
25	5.824	11.15	18.57	28.96							
30	6.706	12.74	21.10	32.58	66.60						
35	7.589	14.33	23.60	36.20	73.26	125.0					
40	8.471	15.93	26.10	39.82	79.92	135.3					
45	9.381	17.52	28.61	43.44	86.58	145.7	224.7				
50	10.27	19.11	31.12	47.02	93.24	156.2	239.8				
60	12.04	22.30	36.14	54.29	106.6	177.0	269.7	464.4			
70	13.81	25.48	41.16	61.53	119.9	197.8	299.7	511.8	791.0	1130	
80		28.67	46.18	68.77	133.2	218.6	329.7	559.2	859.8	1224	1729
90		31.85	51.20	76.01	146.6	239.4	359.7	606.6	928.5	1318	1853
100			56.22	83.25	159.9	260.3	389.7	654.0	997.3	1412	1976
110			61.24	90.50	173.2	281.1	419.6	701.4	1066	1506	2100
120			66.26	97.74	186.5	301.9	449.6	748.8	1135	1600	2223
130			71.28	105.0	199.9	322.7	479.6	796.5	1204	1694	2347
140				112.2	213.2	343.5	509.6	844.2	1272	1788	2470
150				119.5	226.5	364.3	539.5	892.0	1341	1882	2594
160				126.7	239.8	385.1	569.5	939.7	1410	1976	2717
170				134.0	253.2	406.0	599.5	987.5	1479	2071	2841
180				141.2	266.5	425.8	629.5	1035	1548	2165	2964
190					279.8	446.6	659.5	1083	1616	2259	3088
200					293.1	467.4	689.4	1131	1685	2353	3211
210								1179	1754	2447	3335
220								1227	1823	2541	3458
230								1275	1891	2635	3582
240								1323	1960	2730	3705
250								1371	2029	2824	3829
260									2098	2918	3952
280									2236	3106	4199
300									2374	3295	4446