



中华人民共和国国家标准

GB/T 800—2020
代替 GB/T 800—1988

沉头双榫螺栓

Countersunk head double nib bolts

2020-11-19 发布

2021-06-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准是“沉头螺栓”系列国家标准之一,该系列包括:

- GB/T 10 沉头方颈螺栓;
- GB/T 11 沉头带榫螺栓;
- GB/T 800 沉头双榫螺栓。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 800—1988《沉头双榫螺栓》。与 GB/T 800—1988 相比,主要技术变化如下:

- 增加了通用技术要求(GB/T 16938)(见表 2);
- 增加了非电解锌片涂层(GB/T 5267.2)和热浸镀锌层(GB/T 5267.3)技术要求(见表 2)。

本标准还做了下列编辑性修改:

- 修改了标准英文名称。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本标准起草单位:中机生产力促进中心、玉环天烨机械有限公司、上海市紧固件和焊接材料技术研究有限公司、台州量标科技信息服务有限公司、机械工业通用零部件产品质量监督检测中心。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 800—1977、GB/T 800—1988。

沉头双榫螺栓

1 范围

本标准规定了沉头双榫螺栓型式尺寸、技术条件和引用标准、标记。

本标准适用于螺纹规格为 M6~M12、性能等级为 4.8 级、产品等级为 C 级的沉头双榫螺栓。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注明日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注明日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2 紧固件 外螺纹零件末端

GB/T 90.1 紧固件 验收检查

GB/T 90.2 紧固件 标志与包装

GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸

GB/T 197 普通螺纹 公差

GB/T 1237 紧固件标记方法

GB/T 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱

GB/T 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母

GB/T 5267.1 紧固件 电镀层

GB/T 5267.2 紧固件 非电解锌片涂层

GB/T 5267.3 紧固件 热浸镀锌层

GB/T 5276 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注

GB/T 5779.1 紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求

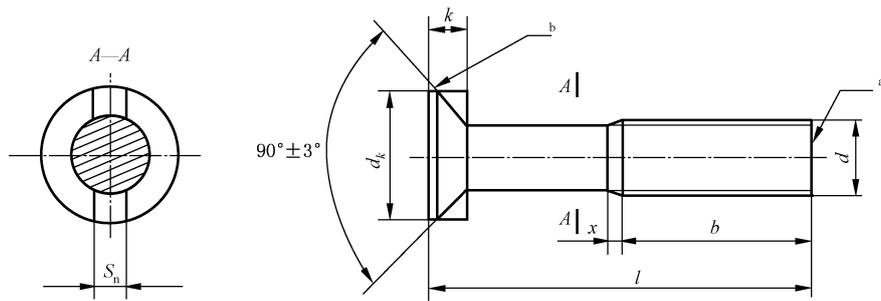
GB/T 16938 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件

3 型式尺寸

沉头双榫螺栓的型式见图 1,尺寸见表 1。

尺寸代号和标注应符合 GB/T 5276。





无螺纹部分杆径约等于螺纹中径或螺纹大径。

^a 辗制末端(GB/T 2)。

^b 圆的或平的。

图 1

表 1 尺寸

单位为毫米

螺纹规格 d			M6	M8	M10	M12
P^a			1	1.25	1.5	1.75
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
$k \approx$			3.0	4.1	4.5	5.5
x max			2.5	3.2	3.8	4.3
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				
50	48.75	51.25				
(55) ^b	53.5	56.5				
60	58.5	61.5				
(65) ^b	63.5	66.5				
70	68.5	71.5				
80	78.5	81.5				
注：阶梯实线间为优选长度范围。						
^a P ——螺距。						
^b 尽可能不采用括号内的规格。						

4 技术条件和引用标准

技术条件和引用标准见表 2。

表 2 技术条件和引用标准

材料		钢
通用技术条件		GB/T 16938
螺纹	公差	8g
	标准	GB/T 196、GB/T 197
机械性能	等级	4.8
	标准	GB/T 3098.1
公差	产品等级	除第 3 章规定外,按 C 级
	标准	GB/T 3103.1
表面缺陷		GB/T 5779.1
表面处理		不经处理; 电镀技术要求按 GB/T 5267.1; 非电解锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2; 热浸镀锌层技术要求按 GB/T 5267.3; 如需其他技术要求或表面处理,应由供需协议
验收及包装		GB/T 90.1、GB/T 90.2

5 标记

5.1 标记方法

标记方法按 GB/T 1237 规定。

5.2 标记示例

螺纹规格为 M10、公称长度 $l=70$ mm、性能等级为 4.8 级、不经表面处理、产品等级为 C 级沉头双榫螺栓的标记:

螺栓 GB/T 800 M10×70