

中华人民共和国国家标准

UDC 621.882

等长双头螺柱 C级

GB 953—88

Double end studs (clamping type)
—Product grade C

代替 GB 953—76

1 主题内容

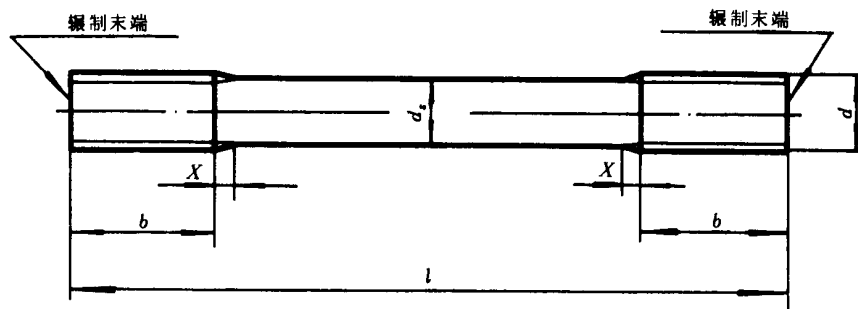
本标准规定了螺纹直径为M8~M48、C级的等长双头螺柱。

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 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉、螺柱
- GB 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉、螺柱和螺母
- 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 5779.1 紧固件表面缺陷—螺栓、螺钉和螺柱—一般要求
- 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； d_s —螺纹中径。

表 1

mm

| 螺纹规格 <i>d</i> | | | M8 | M10 | M12 | (M14) | M16 | (M18) | M20 | (M22) |
|---------------|--------|--------|--------------|-----|-----|-------|-----|-------|-----|-------|
| <i>b</i> | 标准 | | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | 42 | 46 | 50 |
| | 加长 | | 41 | 45 | 49 | 53 | 57 | 61 | 65 | 69 |
| <i>X</i> | max | | 1.5 <i>P</i> | | | | | | | |
| <i>l</i> | | | | | | | | | | |
| 公称 | min | max | | | | | | | | |
| 100 | 98.25 | 101.75 | 通用规格范围 | | | | | | | |
| 110 | 108.25 | 111.75 | | | | | | | | |
| 120 | 118.25 | 121.75 | | | | | | | | |
| 130 | 128 | 132 | | | | | | | | |
| 140 | 138 | 142 | | | | | | | | |
| 150 | 146 | 154 | | | | | | | | |
| 160 | 156 | 164 | | | | | | | | |
| 170 | 166 | 174 | | | | | | | | |
| 180 | 176 | 184 | | | | | | | | |
| 190 | 185.4 | 194.6 | | | | | | | | |
| 200 | 195.4 | 204.6 | | | | | | | | |
| 220 | 215.4 | 224.6 | | | | | | | | |
| 240 | 235.4 | 244.6 | | | | | | | | |
| 260 | 254.8 | 265.2 | | | | | | | | |
| 280 | 274.8 | 285.2 | | | | | | | | |
| 300 | 294.8 | 305.2 | | | | | | | | |
| 320 | 314.3 | 325.7 | | | | | | | | |
| 350 | 344.3 | 355.7 | | | | | | | | |
| 380 | 374.3 | 385.7 | | | | | | | | |
| 400 | 394.3 | 405.7 | | | | | | | | |
| 420 | 413.7 | 426.3 | | | | | | | | |
| 450 | 443.7 | 456.3 | | | | | | | | |
| 480 | 473.7 | 486.3 | | | | | | | | |
| 500 | 493.7 | 506.3 | | | | | | | | |
| 550 | 543 | 557 | | | | | | | | |
| 600 | 593 | 607 | | | | | | | | |
| 650 | 642 | 658 | | | | | | | | |
| 700 | 692 | 708 | | | | | | | | |
| 750 | 742 | 758 | | | | | | | | |
| 800 | 792 | 808 | | | | | | | | |
| 850 | 841 | 859 | | | | | | | | |
| 900 | 891 | 909 | | | | | | | | |
| 950 | 941 | 959 | | | | | | | | |
| 1000 | 991 | 1009 | | | | | | | | |
| 1100 | 1089.5 | 1110.5 | | | | | | | | |
| 1200 | 1189.5 | 1210.5 | | | | | | | | |
| 1300 | 1286.5 | 1313.5 | | | | | | | | |
| 1400 | 1386.5 | 1413.5 | | | | | | | | |
| 1500 | 1486.5 | 1513.5 | | | | | | | | |
| 1600 | 1586.5 | 1613.5 | | | | | | | | |
| 1700 | 1685 | 1715 | | | | | | | | |
| 1800 | 1785 | 1815 | | | | | | | | |

续表 1

mm

| 螺纹规格 d | | | M24 | (M27) | M30 | (M33) | M36 | (M39) | M42 | M48 |
|----------|--------|--------|---------|-------|-----|-------|-----|-------|-----|-----|
| b | 标准 | | 54 | 60 | 66 | 72 | 78 | 84 | 90 | 102 |
| | 加长 | | 73 | 79 | 85 | 91 | 97 | 103 | 109 | 121 |
| X | max | | 1.5 P | | | | | | | |
| l | | | | | | | | | | |
| 公称 | min | max | | | | | | | | |
| 300 | 294.8 | 305.2 | | | | | | | | |
| 320 | 314.3 | 325.7 | | | | | | | | |
| 350 | 344.3 | 355.7 | | | | | | | | |
| 380 | 374.3 | 385.7 | | | | | | | | |
| 400 | 394.3 | 405.7 | | | | | | | | |
| 420 | 413.7 | 426.3 | | | | | | | | |
| 450 | 443.7 | 456.3 | | | | | | | | |
| 480 | 473.7 | 486.3 | | | | | | | | |
| 500 | 493.7 | 506.3 | | | | | | | | |
| 550 | 543 | 557 | | | | | | | | |
| 600 | 593 | 607 | | | | | | | | |
| 650 | 642 | 658 | | | | | | | | |
| 700 | 692 | 708 | | | | | | | | |
| 750 | 742 | 758 | | | | | | | | |
| 800 | 792 | 808 | | | | | | | | |
| 850 | 841 | 859 | | | | | | | | |
| 900 | 891 | 909 | | | | | | | | |
| 950 | 941 | 959 | | | | | | | | |
| 1000 | 991 | 1009 | | | | | | | | |
| 1100 | 1089.5 | 1110.5 | | | | | | | | |
| 1200 | 1189.5 | 1210.5 | | | | | | | | |
| 1300 | 1286.5 | 1313.5 | | | | | | | | |
| 1400 | 1386.5 | 1413.5 | | | | | | | | |
| 1500 | 1486.5 | 1513.5 | | | | | | | | |
| 1600 | 1586.5 | 1613.5 | | | | | | | | |
| 1700 | 1685 | 1715 | | | | | | | | |
| 1800 | 1785 | 1815 | | | | | | | | |
| 1900 | 1885 | 1915 | | | | | | | | |
| 2000 | 1985 | 2015 | | | | | | | | |
| 2100 | 2082.5 | 2117.5 | | | | | | | | |
| 2200 | 2182.5 | 2217.5 | | | | | | | | |
| 2300 | 2282.5 | 2317.5 | | | | | | | | |
| 2400 | 2382.5 | 2417.5 | | | | | | | | |
| 2500 | 2482.5 | 2517.5 | | | | | | | | |

通

用

规

格

范

围

注：① 尽可能不采用括号内的规格。

② P ——螺距。

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、6.8、8.8 |
| | 标 准 | GB 3098.1 |
| 公 差 | 产品等级 | C |
| | 标 准 | GB 3103.1 |
| 表 面 处 理 | | ① 不经处理 ② 镀锌钝化 GB 5267 |
| 表 面 缺 陷 | | GB 5779.1 |
| 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：

螺纹直径 $d=10\text{mm}$ 、长度 $l=100\text{mm}$ 、螺纹长度 $b=26\text{mm}$ 、机械性能为4.8级、不经表面处理的等长双头螺柱的标记：

螺柱 GB 953 M10×100

需要加长螺纹时，应加标记Q：

螺柱 GB 958 M10×100-Q

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。