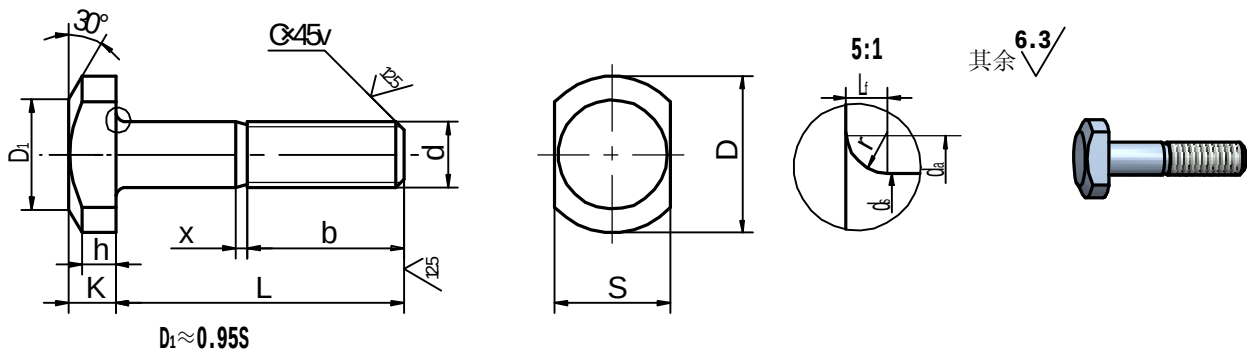


济南二机床 集团有限公司	企 业 标 准	编号	JIERGB37-2015
	T 型槽用螺栓	代替	J29-1
		共 2 页	

本标准规定了螺纹规格为 M5～M48 的 T 型槽用螺栓



d=M10 L=50 标记: GB37:M10*50

表 1 单位为毫米

d		M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48
d _a max		5.7	6.8	9.2	11.2	13.7	17.7	22.4	26.4	33.4	39.4	45.6	52.6
d _s	基本尺寸	5	6	8	10	12	16	20	24	30	36	42	48
	极限偏差	0 -0.30		0 -0.36		0 -0.43		0 -0.52			0 -0.62		
D		12	16	20	25	30	38	46	58	75	85	95	105
D ₁ ≈		8.55	11.40	13.30	17.10	20.90	26.60	32.30	41.80	54.15	63.65	72.20	81.70
I _r max		1.2	1.4	2.0	2.0	3.0	3.0	4.0	4.0	6.0	6.0	8.0	10.0
K	基本尺寸	4	5	6	7	8.6	11.6	14	16	20	24	28	32
	极限偏差	±0.25			±0.29		±0.35			±0.42			±0.50
r min		0.20	0.25	0.40	0.40	0.60	0.60	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.60
h		2.8	3.4	4.1	4.8	6.5	9.0	10.4	11.8	14.5	18.5	22.0	26.0
S	基本尺寸	9	12	14	18	22	28	34	44	56	67	76	86
	极限偏差	0 -0.36	0 -0.43			0 -0.84		0 -1.00		0 -1.20	0 -1.90		0 -2.2
C		0.8	1.0	1.2	1.5	0.2		2.5	3.0	4.0	5.0		6.0
x max		2.0	2.5	3.2	3.8	4.2	5.0	6.3	7.5	8.8	10.0	11.3	12.5
b	L≤125	16	18	22	26	30	38	46	54	66	78	—	—
	125<L≤200	—	—	28	32	36	44	52	60	72	84	96	108
	L>200	—	—	—	—	—	57	65	73	85	97	109	121

会 签

制定依据	拟制	吴春燕、郑淑铃	批准	实施日期			
GB 37-1988	室主任	何洪江	张世顺	I	II	III	IV
	主任	白玉庆					

T 型槽用螺栓								编号	JIERGB37-2015				
								共 2 页		第 2 页			
表 1（续） 单位为毫米													
螺纹规格 d		M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48
L		每 1000 件重量≈kg											
基本尺寸	极限偏差												
25	±1.05	5.84											
30		6.52	12.68										
35	±1.25	7.2	13.68	▲22.32									
40		7.87	14.67	24.11	△40.88								
45		8.55	15.67	▲ 25.89	43.72	72.15							
50		9.23	16.66	27.68	▲46.57	▲76.25							
(55)	±1.50		17.66	29.47	▲49.42	▲80.35	158.3						
60			18.65	31.26	52.26	84.45	▲165.7						
(65)				33.04	55.11	88.55	173.1	281.3					
70				34.83	57.96	92.65	▲180.5	▲292.9					
80				38.41	63.65	▲100.9	▲195.4	▲316.1	512.5				
90	±1.75				69.34	109.1	210.2	▲339.4	546.2	991.8			
100					75.04	117.3	△225.1	▲362.6	580	△1045			
(110)						125.5	239.9	△385.9	613.8	1098	1664		
120						133.7	254.8	△ 409.1	▲647.6	1152	1740		
(130)	±2.00						269.6	432.4	681.3	▲1205	1817	2571	
140							284.5	455.6	715.1	1258	1894	2676	3638
(150)							299.4	478.9	748.9	△1311	1970	2781	3776
160							314.2	502.1	782.7	△1364	2047	2886	2913
180								548.6	▲850.2	△1471	2201	3095	4188
200	±2.30							595.1	917.7	1577	▲2354	3305	4463
220									977.2	1671	2490	3492	4709
240									1045	1778	2644	3702	4984
260	±2.60									▲1884	▲2797	3912	5259
280										1991	2951	4122	5534
300										2097	3104	4331	5809

注：（1）括号内尺寸尽量不选用。

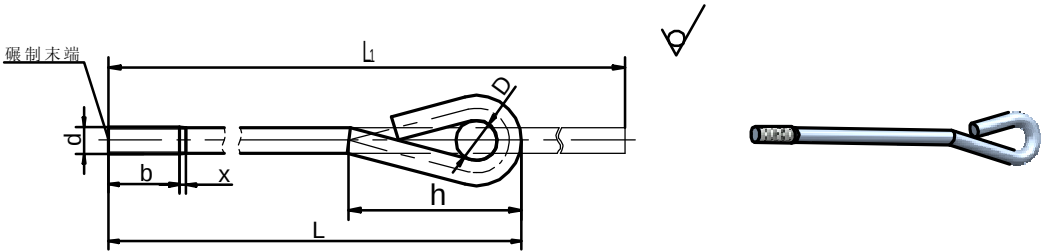
（2）无三角符号的需申请同意后选用。

技术要求：

技术条件按照 GB 37 的要求执行。

济南二机床 集团有限公司	企 业 标 准	编号	JIERGB799-2015
		代替	J23-8
	地脚螺栓-C 级	共 1 页	第 1 页

本标准规定了螺纹规格为 M10～M48、C 级的地脚螺栓。
 本标准加红色下横线的规定为原 J 类紧固件标准 J23-8 中的规格，继续保留。



d=M20 L=400 标记: GB799:M20*400
 d=M56 L=1000 标记: JIERGB799:M56*1000

表 1

单位为毫米

d		M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48	M56	M64	M72x6
b	基本尺寸	32	36	44	52	60	72	84	96	108	140	160	180
	极限偏差	+4 0		+6 0		+8 0		+10 0		+12 0			
D		15	20		30		45	60		70		80	
h		65	82	93	127	139	192	244	261	302	352	403	453
L ₁		L+53	L+72		L+110		L+165	L+217		L+255	L+280	L+304	L+324
X _{max}		3.8	4.2	5.0	6.3	7.5	8.8	10.0	11.3	12.5	13.8	15	17
L		每件重量≈kg											
基本尺寸	极限偏差												
160	±8	0.105	0.165										
220		0.134	0.208	0.382									
300		▲0.173	0.265	▲0.487	▲0.840	▲1.209							
400			0.336	▲0.618	▲1.044	▲1.504	2.639						
500	±12			▲0.749	▲1.249	△1.799	△3.106	4.863					
600					▲1.454	2.094	3.573	△5.542	7.590	10.42			
800						△2.684	△4.507	▲6.898	9.449	12.86			
1000							△5.441	▲8.255	▲11.307	△15.30	▲24.75		
1250									▲13.629	▲18.34	▲29.58	△39.24	50.31
1500										21.39	▲34.42	△45.56	58.30
1800											▲40.37	53.35	68.18
2000											▲44.08	58.18	74.28

注：d≥56 参考 JB/ZQ4363-2006。

技术要求：

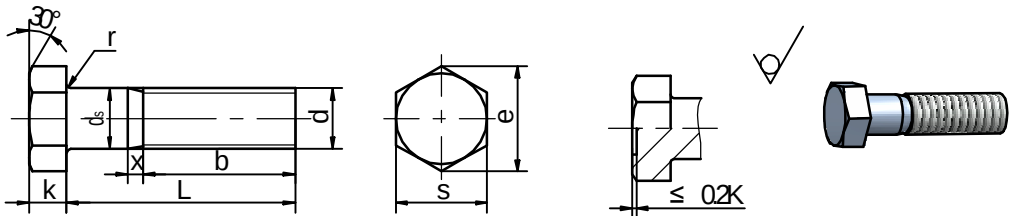
- 1.技术条件按 GB 799 的要求执行。
- 2.带红色下横线规格的技术条件如下：
 - 1) 材料：Q235-A 2) 无螺纹部分杆径≈螺纹中径(或=螺纹大径)。
 - 3) 螺纹公差按 GB/T197 规定中的 8g 公差制造。4) 紧固件形位公差按 GB/T3103.1 的规定。5) 性能等级 3.6 (≤M36) ,5.6 (≥M42) 标志按 GB/T3098.1 规定。

会签	1) 材料: Q235-A 2) 无螺纹部分材料在~螺纹中径(或-螺纹大径)。3) 螺纹公差按 GB/T197 规定中的 8g 公差制造。4) 紧固件形位公差按 GB/T3103.1 的规定。5) 性能等级 3.6 (≤M36) ,5.6 (≥M42) 标志按 GB/T3098.1 规定。							
	制定依据		拟制	吴春燕、郑淑铃	批准	实施日期		
	GB 799-1988	室主任	何洪江	张世顺	I	II	III	IV
		主任	白玉庆					

济南二机床 集团有限公司	企 业 标 准		编号	JIERGB5780-2015
	六角头螺栓 C 级		代替	J21-2
			共 2 页 第 1 页	

本标准规定了螺纹规格为 **M10~M36**，性能等级为 **3.6、4.6** 和 **4.8** 级，产品等级为 **C 级** 的六角头螺栓。

本标准内带下横线参数所对应的公称长度为超出国标范围，是原 **J** 类紧固件标准中 **J21-2** 中的规格，继续保留，加红色下横线标识。



允许制造的型式 d=M10

L=45 标记: GB5780:M10*45
d=M10 L=110 标记: JIERGB5780:M10*110

表 1 单位为毫米

d		M10	M12	(M14)	M16	M20	M24	M30	M36
s	基本尺寸	16	18	21	24	30	36	46	55
	极限偏差	0 -0.43		0 -0.84			0 -1.00		0 -1.20
K	基本尺寸	6.4	7.5	8.8	10	12.5	15	18.7	22.5
	极限偏差	±0.45			±0.75	±0.90		±1.05	
d _s	基本尺寸	10	12	14	16	20	24	30	36
	极限偏差	±0.58	±0.70			±0.84			±1.00
r		0.4	0.6			0.8		1	
e		17.59	19.85	22.78	26.17	32.95	39.55	50.85	60.79
x max		3.8	4.4	5.0	5.0	6.2	7.5	8.8	10

会 签								
	制定依据	拟制	吴春燕、郑淑铃	批准	实施日期			
	GB/T 5780-2000	室主任	何洪江	张世顺	I	II	III	IV
		主任	白玉庆					

六角头螺栓 C 级										编号		JIERGB5780-2015									
										共 2 页			第 2 页								
表 2																		单位为毫米			
d		△M10		▲M12		(M14)		▲M16		▲M20		▲M24		M30		M36					
L		每 1000 件重量≈Kg																			
基本尺寸	极限偏差	b		b		b		b		b		b		b		b					
20	±1.05	26	19.86																		
25			22.31		32.78																
30			24.77		36.34		57.38														
35	±1.25	30	27.22		39.91		57.26		80.5												
40			30.02		43.47		62.13		87.04		150.7										
45			32.74		47.47		67.01		93.58		160.9										
50			35.46		51.38		71.88		100.1		171.1										
55	±1.5	26	38.17		55.29		76.75		107.6		46	181.4		281.1							
60			40.89		59.2		83.37		114.7		191.6		295.9		525.2						
(65)			43.61		63.11		88.79		121.9		203.2		310.6		548.5						
70			46.33		67.02		94.21		129.1		214.4		325.4		571.9						
80			51.76	30	74.85		105		143.4		236.3		358.5	66	618.6		963.9				
90	±1.75	30	57.2		82.67	34	115.9	38	157.7		259.4		391.4		668.8		1032				
100			62.64		90.49		126.7		172.1	46	281.9		424.3		720.9	78	1100				
110			64.06		98.31		137.6		186.4		304.4	54	457.1		773		1176				
120			68.97		106.1		148.4		200.8		326.9		490	66	825.1		1251				
130	±2.0	32	73.88		107.6		158.6		214.4		348.1		520.8		873.9	84	1322				
140			78.79		114.7		169.4		228.7		370.6		553.7		926		1397				
150			83.71		121.8		169.4		243		393.1		586.5		978.1		1742				
160	±4.0	36	88.62		129	40	179.1	44	257.4	52	415.6	60	619.4	72	1030	84	1547				
180			98.44		143.2		198.6		270.2		460.6		685.1		1134		1697				
200			108.3		157.5		218.1		296.4		505.6		750.8		1239		1847				
220	±4.6	49			171.7		237.6		322.6		519.3		812.2		1336		1988				
240					186	53	257.1		348.7		560.2		877.9		1440		2138				
260	±5.2				200.2		276.6	57	374.9	65	601.2	73	885.8	85	1544	97	2288				
280									401.1		642.1		944.8		1648		2438				
300									427.3		683.1		1004		1752		2588				
注：（1）括号内的尺寸尽可能不用。																					
（2）无三角符号需申请同意后采用。																					
（3）表内虚折线上方的螺栓，允许制出全螺纹，参见 JIERGB5781-2014。																					
技术要求：																					
1.参数不带下横线的对应规格，其技术条件按照 GB/T 5780 的要求执行。																					
2.参数带下横线的对应规格，其技术条件如下：																					
1）材料：Q235-A。																					
2）螺纹公差按 GB/T197 规定中的 8g 公差制造。																					
3）紧固件形位公差按 GB/T 3103.1 的规定。																					
4）机械性能等级 4.8，标志按 GB/T3098.1 的规定。																					
5）其它技术要求按 GB/T5779.1 的规定。																					

注：(1) 括号内尺寸尽可能不用。(2) u 为不完整螺纹的长度 $\leq 2P$ (P 为螺距)。

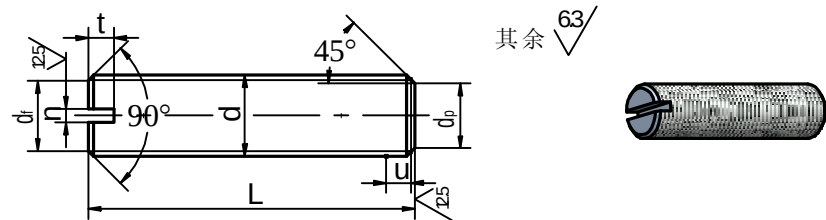
(3) $d \leq M5$ 的螺钉不要求锥端有平面部分(**dt**)，可以倒圆。 d_f —螺纹小径。

技术要求:

1. 螺纹规格为 **M2~M12** 的技术条件按照 **GB 71** 的要求执行。
2. 螺纹规格为 **M16~M20** 的技术条件如下：
 - 1) 材料：钢
 - 2) 发蓝。
 - 3) 螺纹公差按 **GB/T197** 规定中的 **6g** 公差制造。
 - 4) 紧固件形位公差按 **GB/T 3103.1** 的规定。
3. 性能等级 **22H**，标志按 **GB/T3098.3** 的规定。

济南二机床 集团有限公司	企 业 标 准	编号	JIERGB73-2015	
		代替	J22-3	
	开槽平端紧定螺钉		共 2 页	第 1 页

本标准规定了螺纹规格为 **M2~M12** 的开槽平端紧定螺钉。
 本标准中 **M16~M20** 为原 **J** 类紧固件标准 **J22-3** 中的规格，继续保留，加红色下横线进行标识。



d=M12 L=35 标记: GB73:M12*35
 d=M16 L=35 标记: JIERGB73:M16*35
 镀锌 d=M12 L=35 标记: GB73:M12*35-Zn
 镀锌 d=M16 L=35 标记: JIERGB73:M16*35-Zn

表 1 单位为毫米

d		M2	M2.5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20
p		0.4	0.45	0.5	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5
n	基本尺寸	0.3	0.4	0.4	0.6	0.8	1	1.2	1.6	2		3
	极限偏差	+0.20 +0.06						+0.31 +0.06				
d _f max		1.567	2.013	2.459	3.242	4.134	4.917	6.647	8.376	10.106	13.835	17.294
d _p	基本尺寸	1.0	1.5	2.0	2.5	3.5	4	5.5	7.0	8.5	10	16
	极限偏差	0 -0.25				0 -0.30			0 -0.36			0 -0.43
t min		0.64	0.72	0.8	1.12	1.28	1.60	2	2.4	2.8	4.5	6
L		每 1000 件重量≈kg										
基本尺寸 极限偏差												
3	±0.2	0.05										
4	±0.3	0.06	0.11									
5		0.08	0.13	0.2								
6		0.1	0.16	▲0.24	▲0.42							
8		0.14	0.22	▲0.33	▲0.57	▲0.91	▲1.27					
10			0.28	0.41	▲0.72	▲1.15	▲1.61	▲2.9				
12	±0.4		0.34	0.5	0.87	▲1.39	▲1.95	▲3.52	▲5.49	7.87		
(14)				0.58	1.02	1.63	2.3	4.15	6.47	9.29	17.7	
16				0.64	▲1.16	▲1.87	▲2.64	▲4.77	▲7.46	▲10.72	19.7	
20					1.41	▲2.35	▲3.33	▲6.01	▲9.42	▲13.57	24.4	37.1
25						2.82	4.18	▲7.57	▲11.88	▲17.13	31.0	47.5
30							4.9	9.12	▲14.33	▲20.69	37.7	58.0
35		±0.5						10.32	16.79	24.25	44.4	68.4
40							11.87	19.24	▲27.81	51.0	78.8	
45								21.7	31.38	57.7	89.2	
50								24.16	34.94	64.4	99.6	
60	±0.6								42.06	71.7	120	

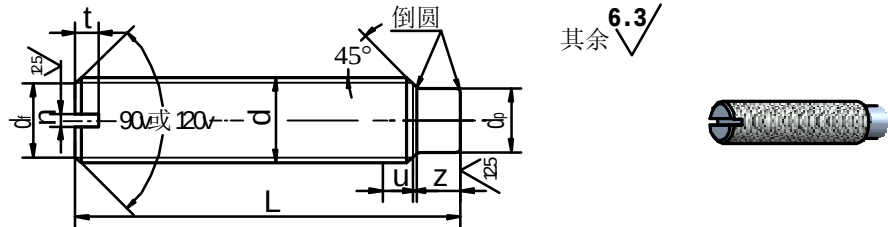
会 签

制定依据	拟制	吴春燕、郑淑铃	批准	实施日期			
GB 73-1985	室主任	何洪江	张世顺	I	II	III	IV
	主任	白玉庆					

开槽平端紧定螺钉		编号	JIERGB73-2015
		共 2 页	第 2 页
注：(1) 括号内尺寸尽可能不用。 (2) u 为不完整螺纹的长度$\leq 2P$(P 为螺距)。 (3) 45° 仅适用于 df(螺纹小径)以内的末端部分。 (4) 无三角符号的需申请同意后采用。 技术要求： 1. 螺纹规格为 M2~M12 的技术条件按照 GB 73 的要求执行。 2. 螺纹规格为 M16~M20 的技术条件如下： 1) 材料：35 2) 热处理：C35 3) 发蓝。 4) 电器用螺钉应镀锌钝化。 5) 螺纹公差按 GB /T197 规定的 6g 公差制造。 6) 紧固件形位公差按 GB/T3103.1 的规定。 7) 性能等级 22H，标志按 GB/T3098.3 的规定。			
续表 1		41/96	mm
		02/28/2015	

济南二机床 集团有限公司	企 业 标 准		编号	JIERGB75-2015
	开槽长圆柱端紧定螺钉		代替	J22-5
			共 2 页	第 1 页

本标准规定了螺纹规格为 M3～M12 的开槽长圆柱端紧定螺钉。
 本标准中 M16～M20 为原 J 类紧固件标准 J22-5 中的规格，继续保留，加红色下横线进行标识。



d=M12 L=30 标记: GB75:M12*30
 d=M16 L=30 标记: JIERGB75:M16*30
 表 1

单位为毫米

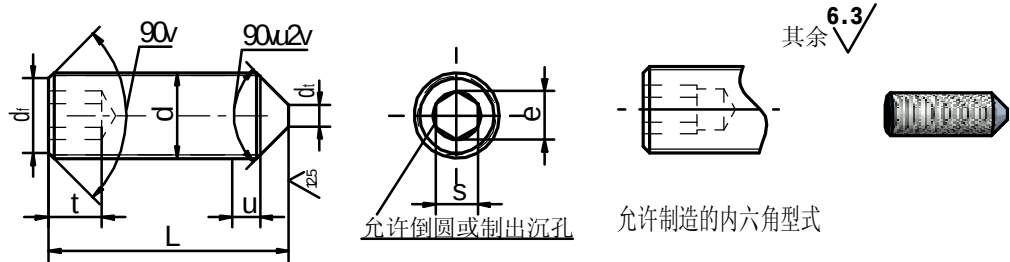
d		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20
p		0.5	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5
n	基本尺寸	0.4	0.6	0.8	1	1.2	1.6	2	2	3
	极限偏差	+0.20 +0.06						+0.31 +0.06		
d _r		2.459	3.242	4.134	4.917	6.647	8.376	10.106	13.835	17.294
d _p	基本尺寸	2	2.5	3.5	4	5.5	7	8.5	12	15
	极限偏差	0 -0.25		0 -0.5			0 -0.36		0 -0.43	
z	基本尺寸	1.5	2	2.5	3	4	5	6	8	10
	极限偏差	0 -0.25				0 -0.30			0 -0.36	
t min		0.8	1.12	1.28	1.6	2	2.4	2.8	3.9	5.4
L		每 1000 件重量≈kg								
基本尺寸										
5	±0.3	0.23 0.27								
6			0.48 0.63							
8		0.36		1.06 1.3	1.52 1.86					
10		0.44	0.78			3.57				
12	±0.4	0.53	0.93	1.54	2.21	4.19	6.84			
(14)		0.61	1.08	1.78	2.55	4.81	7.82	11.73	14.1	
16		0.7	1.23	2.02	2.89	5.43	13.15	8.81	16.5	
20			1.53	2.51	3.58	6.68	10.77	16	20.8	30.2
25				3.11	4.43	8.23	13.23	19.56	27.5	40.6
30					5.29	9.79	15.68	23.13	34.1	51.0
35	±0.5					11.34	18.14	26.69	40.8	61.4
40						12.9	20.59	30.25	47.5	71.8
45							23.05	33.81	54.1	82.2
50							25.51	37.37	60.8	92.6
60								44.5	74.1	114

会 签								
	制定依据		拟制	吴春燕、郑淑铃	批准	实施日期		
	GB 75-1985		室主任	何洪江	张世顺	I	II	III
			主任	白玉庆				IV

开槽长圆柱端紧定螺钉		编号	JIERGB75-2015
		共 2 页	第 2 页
注：（1）括号内尺寸尽可能不用。 （2）u 为不完整螺纹的长度$\leq 2P$(P 螺距)，df 螺纹小径。 （3）45° 仅适用于 df(螺纹小径)以内的末端部分。 （4）无三角符号的需申请同意后采用。 （5）虚线以上的短螺钉应制成 120° 。 技术要求： 1.带红色下横线的规格的技术条件如下： 1) 发蓝。 2) 螺纹公差按 GB/T197 中 6g 公差制造。 3) 紧固件形位公差按 GB/T3103.1 的规定。 4) 性能等级 22H，标志按 GB/T3098.3 的规定。 2.其余规格的技术条件按照 GB/T 78 的要求执行。			

济南二机床 集团有限公司	企 业 标 准		编号	JIERGB78-2015
	内六角锥端紧定螺钉		代替	J22-9
			共 1 页	第 1 页

本标准规定了螺纹规格为 M6～M24，性能等级为 45H 级，产品等级为 A 级的内六角锥端紧定螺钉。



d=M12 L=20 标记: GB78:M12*20
d=M6 L=35 标记: JIERGB78:M6*35

表 1

单位为毫米

d		M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24
p		1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
d ₁ max		1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0
d _r max		4.917	6.647	8.376	10.106	13.835	17.294	20.752
e min		3.44	4.58	5.72	6.86	9.15	11.43	13.72
s	基本尺寸	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0
	极限偏差	+0.080 +0.020	+0.095 +0.020			+0.115 +0.025		+0.142 0.032
t min		3.5	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0
L		每 1000 件重量≈kg						
基本尺寸	极限偏差							
8	±0.3	0.98						
10		1.33	2.14					
12		1.67	▲2.76	▲4.03				
16	±0.4	2.36	▲4.01	6.00	▲7.97	▲13.47		
20		3.04	5.25	7.96	10.82	▲16.32	▲28.17	
25		3.9	6.81	10.42	14.38	▲22.86	35.76	
30		4.76	▲8.36	▲12.87	17.95	▲29.41	▲46	61.24
35	±0.5		9.92	▲15.33	21.51	35.96	56.24	75.99
40			11.47	17.78	25.07	▲42.49	▲66.48	90.74
45				20.24	28.63	▲49.03	▲76.72	105.5
50				22.7	32.19	▲55.58	86.96	120.2
60	±0.6				39.32	68.66	107.4	149.7

注：（1）括号内尺寸尽可能不用。
（2）u 为不完整螺纹的长度≤2P(P 螺距)，df 螺纹小径。
（3）无三角符号需申请同意后采用。

技术要求：

- 1.技术条件按照 GB/T 78 的要求执行。
- 2.材料：钢

会签								
	制定依据	拟制	吴春燕、郑淑铃	批准	实施日期			
	GB/T 78-2007	室主任	何洪江	张世顺	I	II	III	IV
		主任	白玉庆					

双头螺柱							编号	JIERGB899-2015									
							共 3 页		第 2 页								
表 1（续）												单位为毫米					
d		M12	M16	M20	M24	M30	M36	M42	M48								
b _m	基本尺寸	18	24	30	36	45	54	63	72								
	极限偏差	±0.90	±1.05		±1.25		±1.50										
d _s	A 型	基本尺寸	12	16	20	24	30	36	42	48							
	B 型	极限偏差	0 -0.43		0 -0.52			0 -0.62									
		≈	10.86	14.70	18.37	22.05	27.72	33.4	39.07	44.75							
C max		2.0		2.5	3.0	4.0	5.0		6.0								
X max		2.63	3.00	3.75	4.50	5.25	6.00	6.75	7.50								
L		每 1000 件重量≈kg															
基本尺寸	极限偏差	b		b		b		b		b		b		b		b	
25	±1.05	16	▲31.32														
(28)			33.78														
30			▲35.42*														
(32)	±1.25	20	36.63	71.9													
35			74.87														
(38)			▲39.09	▲79.32	25	134.8											
(40)	±1.50	20	41.55	83.78													
40			▲43.19	▲84.98		146.5											
45			▲46.22	▲92.41		155.3	30	▲243.4									
50	±1.75	30	▲50.32	▲99.83	35	▲166.9		260.3									
(55)			▲54.42	▲107.3		▲178.6		270.8									
60			▲58.52	▲113.3		▲190.2		▲287.7	40	500							
65	±2.00	30	62.62	120.7		201.8	45	304.6	40	526.6	45	819.6					
70			▲66.72	▲128.1*		▲210.4		▲321.4*		▲546.7	45	857.9	50	1252			
(75)			70.82	135.6		222		338.3		▲573.3	45	896.3	50	1304			
80	±2.30	36	▲74.92	▲143*		▲233.6*		▲351.4		▲599.9*		▲921.3		1356		1872	
(85)			▲79.02	150.4		▲245.3		368.3		626.6		959.7		1385	60	1941	
90			▲83.12	△157.8	45	256.9		△385.1*		▲653.2	60	△998		1437		2010	
95	±2.60	36	87.22	165.3		268.5	54	▲402	50	▲669.3	60	1036	70	▲1490		2047	
100			▲91.32*	172.7		280.1		▲418.9		▲696*		▲1075		1542	80	2116	
110			▲99.52	△187.5		▲303.4		▲452.7		▲749.2		▲1151		▲1647		2254	
120	±2.90	36	▲107.7	▲202.4		▲326.6		▲486.5		▲802.4*	78	△1212	90	▲1728	102	2357	
130			▲115.3	216.2		348.2		▲517.7*		▲851.8		△1284		△1826		▲2458	
140			123.5	231		371.5		▲551.4		▲905		1360		▲1931		2622	
150	±3.20	44	131.7	▲245.9		▲394.7		585.2		▲958.2		▲1437		▲2036		△2760	
160			139.9	260.7	52	▲417.9*	60	▲616	72	△1012	84	1514	96	2141	108	2897	
170			148.1	275.6		441.2		652.8		1065		1590		2245		3035	
180	±3.50	44	156.3	△290.4		▲464.4		▲686.5		△1118		▲1667		▲2350		△3173	
190				△305.3		487.7		△720.5		1171		△1744		2455		3310	
200				320.1		510.9		▲754.1		▲1224		1820		△2560		△3448	
210	±4.00	44							▲1269		▲1885		▲2649		3565		
220									1322*		△1962		2754		3702		
230									△1376		2039		2859		3840		
240	±4.60	44							▲1429		2116		2962		3977		
250									△1482		△2192		3069	121	4115		
260											▲2269		▲3174		4252		
280	±5.00	44									2422		▲3384		4527		
300											△2576		3593		4802		

双头螺柱						编号	JIERGB899-2015					
						共 3 页		第 3 页				
表 1（续）										单位为毫米		
d			M56	M64	M72x6	M80x6	M90x6	M100x6				
b _m	基本尺寸		84	96	108	120	135	150				
	极限偏差		+3.5 0	+4 0								
d _s	B 型	≈	52.43	60.10	68.10	76.10	86.10	96.10				
C max			7	8								
X max			8.25	9								
L			B 型每 1000 件重量≈kg									
基本尺寸	极限偏差		b		b		b		b		b	
110	±1.75	100	<u>3420</u>									
120			<u>3610</u>	<u>5000</u>								
130			<u>3800</u>	<u>5250</u>								
140	±2.00	100	<u>3990</u>	<u>5500</u>		<u>7670</u>						
150			<u>4180*</u>	<u>5750</u>	<u>7990</u>							
160			<u>4370</u>	110 <u>6000</u>	<u>8310</u>	<u>10665</u>						
(170)			<u>4560</u>	<u>6250</u>	120 <u>8630</u>	<u>11060</u>						
180			<u>4750</u>	<u>6500*</u>	<u>8950</u>	<u>11455</u>		<u>14970</u>				
(190)	±2.30	100	<u>4940</u>	<u>6750</u>		<u>9275</u>	<u>11850</u>	<u>15469</u>			<u>20070</u>	
200			<u>5130</u>	<u>7000</u>	<u>9600</u>	<u>12245</u>	<u>15968</u>			<u>20680</u>		
220			<u>5510</u>	<u>7500*</u>	<u>10230</u>	<u>13035</u>	<u>16966</u>			<u>21960</u>		
240			<u>5890</u>	<u>8000</u>	<u>10880</u>	<u>13825</u>	<u>17964</u>			<u>23120</u>		
260	±2.60	100	<u>6270</u>	<u>8500</u>		150 <u>11510</u>	<u>14615</u>	<u>18962</u>			<u>24380</u>	
280			<u>6650</u>	<u>9000</u>	<u>12160</u>	<u>15405</u>	170 <u>19960</u>			<u>25600</u>		
300			<u>7030</u>	<u>9500</u>	<u>12600</u>	<u>16195</u>	<u>20958</u>	190 <u>26820</u>				
320			<u>8410</u>	120 <u>10000</u>	140 <u>13430</u>	<u>16985</u>	<u>21950</u>	<u>28060</u>				
340	+2.85	110	<u>7790</u>	<u>10500</u>		<u>14070</u>	<u>17775</u>	<u>22954</u>			<u>29300</u>	
360			<u>8170</u>	<u>11000</u>	<u>14760</u>	<u>18518</u>	<u>23952</u>			<u>30540</u>		
380			<u>8550</u>	<u>11500</u>	<u>15350</u>	<u>19355</u>	<u>24950</u>			<u>31800</u>		
400			<u>8930*</u>	<u>12000*</u>	<u>15990</u>	<u>20145</u>	<u>25948</u>			<u>33000</u>		
420	+3.15	110	<u>9310</u>	<u>12500</u>		<u>16620</u>	<u>20935</u>	<u>26946</u>			<u>34250</u>	
450			<u>9880</u>	<u>13250</u>	<u>17600</u>	<u>22120</u>	<u>28443</u>			<u>36100</u>		
480			<u>10450</u>	<u>14000</u>	<u>18540</u>	<u>23305</u>	<u>29940</u>			<u>37950</u>		
500			<u>10830</u>	130 <u>14500</u>	150 <u>19200</u>	160 <u>24095</u>	180 <u>30938</u>	200 <u>39200</u>				
550	+3.50	110	<u>11795</u>	<u>15750</u>		<u>20800</u>	<u>26070</u>	<u>33433</u>			<u>42250</u>	
600				<u>17000</u>	<u>22400</u>	<u>28045</u>	<u>35926</u>			<u>45300</u>		

注：(1)“▲”适应 A 型螺柱。对 A 型无“▲”需申请同意后采用。

(2) “*”适应B型螺柱。对B型无“*”需申请同意后采用。

(3) 括号内尺寸尽可能不用。(4) 只有 B 型才有 M56-M100x6 的规格。

技术要求:

1. 螺纹规格为 M5~M48 的技术条件按照 GB 899 的要求执行。

2. 螺纹规格为 M56~M100x6 的技术条件如下:

1) 材料: 钢

2) 发蓝。

3) 根据需求镀锌钝化。

4) 螺纹公差按 GB/T197 规定中的 6g 公差制造。

5) 紧固件形位公差按 GB/T 3103.1 的规定。

6) 当 $d \leq 14$ 时, 性能等级 8.8 级; 当 $d \geq 16$ 时, 性能等级 10.9。标志按照 GB/T3098.1 的规定。

7) 表面缺陷技术要求按 GB/T5779.1 的规定。

编号	JIERGB900-2015		
共 2 页		第 2 页	

(2) 螺栓长度 $L > 600 \sim 1000$, 其尺寸间隔按 20、50、80、100 递增; $L > 1000 \sim 2000$ 其尺寸间隔按 50 递增, 其 $b = 4d_0^{+2P}$ (P 为螺距)。

3) 形位公差按 GB3103.1/T 的规定。