

# FZ

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 90068—95

---

### 装螺栓用的铸孔尺寸

1995-01-24 发布

1995-01-24 实施

---

中国纺织总会 发布

装螺栓用的铸孔尺寸

代替 FJ 105—79

本标准规定了装螺栓用的铸孔尺寸。

1 铸孔宽度与长度

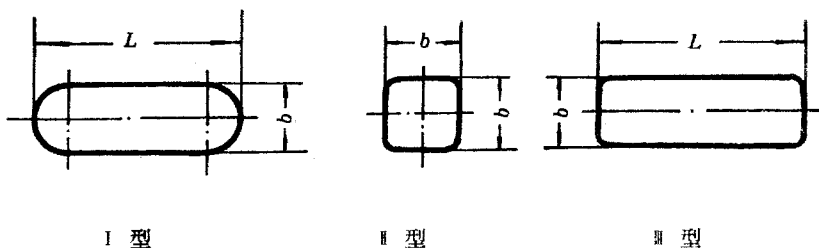


图 1  
表 1

螺栓直径 $d$		M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	
铸孔宽度 $b$	公称尺寸	7	9	11.5	13.5	18	22	26	33	
	推荐允差	GB 12—88	+0.1 -0.5	±0.4	±0.5	±0.5	±0.5	±0.5	+0.7 -0.6	+1.0 -0.6
		GB 794—93	+0.6 -0.4	+0.7 -0.4	+0.7 -0.6	+1.0 -0.6	+1.0 -0.7	+1.2 -0.7	—	—
铸孔长度 $L$	12	·*								
	14	·	·*							
	16	·	·*							
	20	·	·	·*	·*					
	25		·	·	·*	·*				
	30		·	·	·	·*	·*			
	35			·	·	·	·*			
	40				·	·	·	·*		
	50					·	·	·*	·*	
	60						·	·	·*	
	70							·	·	
	80								·	

注：① 用 I 型时，不准采用标有“\*”符号的尺寸。

② 与半圆头方颈螺栓方颈相配的长孔应尽量避免用 I 型。

③ 需要时其长度  $L$  值可适当增大。 $L > 20 \sim 40$  者采用尾数为“5”或“0”的系列； $L > 40 \sim 80$  者采用尾数为“0”的系列； $L > 80$  以上者一律按 20 的倍数分级增加。