



中华人民共和国国家标准

GB/T 8—2021

代替 GB/T 8—1988

方头螺栓 C 级

Square head bolts—Product grade C

2021-12-31 发布

2022-07-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
方 头 螺 栓 C 级

GB/T 8—2021

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2021年12月第一版

*

书号: 155066·1-69426

版权专有 侵权必究

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是“方头螺栓”系列国家标准之一，该系列已经发布了以下文件：

- GB/T 8 方头螺栓 C 级；
- GB/T 35 小方头螺栓。

本文件代替 GB/T 8—1988《方头螺栓》，与 GB/T 8—1988 相比，除结构调整及编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 引用螺纹标准统一为 GB/T 193、GB/T 9146(见表 2,1988 年版的表 2)；
- b) 以“优选长度范围”代替“商品规格范围”(见表 1,1988 年版的表 1)；
- c) 增加通用技术条件按 GB/T 16938(见表 2)；
- d) 删除氧化表面处理(见 1988 年版的表 2)；
- e) 增加非电解锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2(见表 2)；
- f) 增加“如需其他技术要求或表面处理,应由供需协议”(见表 2)；
- g) 增加表面缺陷按 GB/T 5779.1(见表 2)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本文件起草单位：中机生产力促进中心、浙江海力股份有限公司、浙江汇丰汽车零部件股份有限公司、浙江格力威机械股份有限公司、温岭市螺钢机械有限公司、湖南飞沃新能源科技股份有限公司、安徽江淮汽车集团股份有限公司。

本文件由全国紧固件标准化技术委员会负责解释。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1958 年首次发布,1976 年第一次修订,1988 年第二次修订；
- 本次为第三次修订。

方头螺栓 C 级

1 范围

本文件规定了方头螺栓的型式尺寸、技术条件和标记。

本文件适用于螺纹规格为 M10~M48、产品等级为 C 级的方头螺栓。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,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 193 普通螺纹 直径与螺距系列

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 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 9146 普通螺纹 粗糙精度、优选系列的极限尺寸

GB/T 16938 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母通用技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 型式尺寸

螺栓的型式与尺寸见图 1 和表 1。

尺寸代号和标注应符合 GB/T 5276。