



中华人民共和国国家标准

GB/T 32.3—2020
代替 GB/T 32.3—1988

六角头头部带孔螺栓 细牙

Hexagon bolts with wire holes on head—Fine pitch thread

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

GB/T 32《六角头头部带孔螺栓》分为3个部分：

- GB/T 32.1 六角头头部带孔螺栓；
- GB/T 32.2 六角头头部带孔螺栓 细杆 B级；
- GB/T 32.3 六角头头部带孔螺栓 细牙。

本部分为GB/T 32的第3部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替GB/T 32.3—1988《六角头头部带孔螺栓 细牙 A和B级》。与GB/T 32.3—1988相比，主要技术变化如下：

- 型式尺寸按优选规格和非优选规格分成两个表(见表1和表2,1988年版的第3章)；
- 增加技术条件和引用标准表(见表3)。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本部分起草单位：宁波九龙紧固件制造有限公司、中机生产力促进中心、山东高强紧固件有限公司、上海集优标五高强度紧固件有限公司、济南实达紧固件有限公司。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会负责解释。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 32—1958、GB 32—1976；
- GB/T 32.3—1988。

六角头头部带孔螺栓 细牙

1 范围

GB/T 32 的本部分规定了细牙六角头头部带孔螺栓的型式尺寸、技术条件和引用标准、标记。

本部分适用于螺纹公称直径 $d = 8 \text{ mm} \sim 48 \text{ mm}$ 、细牙螺纹、性能等级为 5.6、8.8、10.9、A2-70、A4-70、A2-50、A4-50、CU2、CU3 和 AL4 级、产品等级为 A 级和 B 级的六角头头部带孔螺栓。

本部分规定的螺栓是在符合 GB/T 5785 产品的头部制出金属丝孔。

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。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 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 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱

GB/T 3098.10 紧固件机械性能 有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母

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 5267.4 紧固件表面处理 耐腐蚀不锈钢钝化处理

GB/T 5276 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注

GB/T 5278 紧固件 开口销孔和金属丝孔

GB/T 5779.1 紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求

GB/T 5785 六角头螺栓 细牙

GB/T 9145 普通螺纹 中等精度、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 型式尺寸

螺栓的型式见图 1, 优选的规格及尺寸见表 1, 非优选的规格及尺寸见表 2; 其余型式和尺寸按 GB/T 5785 规定。

尺寸代号和标注应符合 GB/T 5276。