

4 通用技术要求

标准的螺栓、螺钉、螺柱和螺母应规定下列部分:

- a) 机械性能(性能等级、材料);
- b) 产品等级(公差);
- c) 标准化的几何特征(如需要时);
- d) 表面覆盖层(如要求时);特殊技术要求(如同意时)。

所有数据与制成品有关。除另有专用标准或供需之间的协议,否则不应规定制造过程。

采用的制造方法,应能保证产品有完整的表面和棱边,而没有毛刺。通常,不要求去除诸如开槽或锻压、冲压或切边等工艺造成的小毛刺。然而,任何影响产品性能或者触摸时有安全危险的毛刺,均应去除。

超出螺栓和螺钉支承面的切边毛刺是不允许的。

除非另有规定,否则允许螺栓和螺钉留有中心孔。

除非已规定了一种表面覆盖层,产品的表面处理应为:

- 不经处理,用于钢制产品,或
- 简单处理,用于不锈钢或有色金属产品。

如无其他协议,交付的螺栓、螺钉、螺柱和螺母应是清洁的,并涂有防锈油。

GB/T 16938—2008/ISO 8992:2005



中华人民共和国国家标准

GB/T 16938—2008/ISO 8992:2005
代替 GB/T 16938—1997

紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件

Fasteners—General requirements for bolts, screws, studs and nuts

(ISO 8992:2005, IDT)



GB/T 16938-2008

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-34864

定价: 10.00 元

2008-08-25 发布

2009-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

表 1 螺纹紧固件

材 料	碳钢 合金钢	不锈钢	有色金属
公 差	GB/T 3103.1		
机械和功能特性	GB/T 3098.1 GB/T 3098.2 GB/T 3098.3 GB/T 3098.4 GB/T 3098.7 GB/T 3098.9 GB/T 3098.13	GB/T 3098.6 GB/T 3098.15 GB/T 3098.16	GB/T 3098.10
几何特征 ——螺纹 ——扳拧特征 ——零件末端 ——沉头 ——其他	GB/T 197、GB/T 2516、GB/T 9145、GB/T 22028、GB/T 22029 GB/T 3104、GB/T 944.1、GB/T 6188 GB/T 2 GB/T 5279 GB/T 3、GB/T 3105、GB/T 3106、GB/T 5278		
表面缺陷	GB/T 5779.1 GB/T 5779.2 GB/T 5779.3	—	—
表面处理	GB/T 5267.1 GB/T 5267.2 GB/T 5267.3	ISO 16048	GB/T 5267.1
质量状况	GB/T 90.1、GB/T 90.2、ISO 16426		

表 2 自攻螺纹紧固件

材 料	钢	不 锈 钢
公 差	GB/T 3103.1	
机械和功能特性	GB/T 3098.5 GB/T 3098.11	GB/T 3098.21
几何特征 ——螺纹 ——扳拧特征 ——零件末端 ——沉头	GB/T 5280 GB/T 944.1、GB/T 6188 GB/T 5280 GB/T 5279	
表面处理	GB/T 5267.1 GB/T 5267.2 GB/T 5267.3	ISO 16048
质量状况	GB/T 90.1、GB/T 90.2、ISO 16426	

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
紧 固 件 螺 栓、螺 钉、螺 柱 和 螺 母
通 用 技 术 条 件

GB/T 16938—2008/ISO 8992:2005

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 8 千字

2008年12月第一版 2008年12月第一次印刷

*

书号:155066·1-34864 定价 10.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

- GB/T 3098.21 紧固件机械性能 不锈钢自攻螺钉(GB/T 3098.21—2008,ISO 3506-4:2003,IDT)
- GB/T 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母(GB/T 3103.1—2002,ISO 4759-1:2000,IDT)
- GB/T 3104 紧固件 六角产品的对边宽度(GB/T 3104—1982,eqv ISO 272:1982)
- GB/T 3105 普通螺栓和螺钉 头下圆角半径(GB/T 3105—2002,idt ISO 885:2000)
- GB/T 3106 螺栓、螺钉和螺柱的公称长度和普通螺栓的螺纹长度(GB/T 3106—1982,eqv ISO 888:1976)
- GB/T 5267.1 紧固件 电镀层(GB/T 5267.1—2002,ISO 4042:1999,IDT)
- GB/T 5267.2 紧固件 非电解锌片涂层(GB/T 5267.2—2002,ISO 10683:2000,IDT)
- GB/T 5267.3 紧固件 热浸镀锌层(GB/T 5267.3—2008,ISO 10684:2004,IDT)
- GB/T 5278 紧固件 开口销孔和金属丝孔(GB/T 5278—1985,idt ISO 7378:1983)
- GB/T 5279 紧固件 沉头螺钉 头部形状和测量(GB/T 5279—1985,idt ISO 7721:1983)
- GB/T 5280 自攻螺钉用螺纹(GB/T 5280—2002,idt ISO 1478:1999)
- GB/T 5779.1 紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求(GB/T 5779.1—2000,idt ISO 6157-1:1988)
- GB/T 5779.2 紧固件表面缺陷 螺母(GB/T 5779.2—2000,idt ISO 6157-2:1995)
- GB/T 5779.3 紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 特殊要求(GB/T 5779.3—2000,idt ISO 6157-3:1988)
- GB/T 6188 螺栓和螺钉用内六角花形(GB/T 6188—2008,ISO 10664:2005,IDT)
- GB/T 9145 普通螺纹 中等精度、优选系列的极限尺寸(GB/T 9145—2003,ISO 965-2:1998,ISO general purpose metric screw threads—Tolerances—Part 2; Limits of sizes for general purpose external and internal screw threads—Medium quality,MOD)
- GB/T 22028 热浸镀锌螺纹 在内螺纹上容纳镀锌层(GB/T 22028—2008,ISO 965-5:1998,general purpose metric screw threads—Tolerances—Part 5; Limits of sizes for internal screw threads to mate with hot-dip galvanized external screw threads with maximum size of tolerance position h before galvanizing,MOD)
- GB/T 22029 热浸镀锌螺纹 在外螺纹上容纳镀锌层(GB/T 22029—2008,ISO 965-4:1998,general purpose metric screw threads—Tolerances—Part 4; Limits of sizes for hot-dip galvanized external screw threads to mate with internal screw threads tapped with tolerance position H or G after galvanizing,MOD)
- ISO 16048 紧固件 耐腐蚀不锈钢钝化处理
- ISO 16426 紧固件 质量保证体系

3 技术条件和引用标准

技术条件和引用标准见表1和表2。

前 言

本标准等同采用ISO 8992:2005《紧固件——螺栓、螺钉、螺柱和螺母通用技术条件》(英文版),主要修改如下:

——ISO 8992未给出标志与包装的引用标准,本标准予以规定(第2章、第3章)。

本标准代替GB/T 16938—1997《紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母通用技术条件》。

本标准与GB/T 16938—1997相比主要变化如下:

——调整、补充了引用标准(第2章、第3章);

——增加了自攻螺纹紧固件的技术条件和引用标准(表2)。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本标准负责起草单位:中机生产力促进中心。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会秘书处负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 16938—1997。