

机动弧焊用焊接螺柱

代替 GB 902-76

Weld studs for arc welding

1 主题内容与适用范围

本标准规定了螺纹规格为 M3~M20 的机动弧焊用焊接螺柱¹⁾。

本标准适用于各类机电产品用机动弧焊接的螺柱。

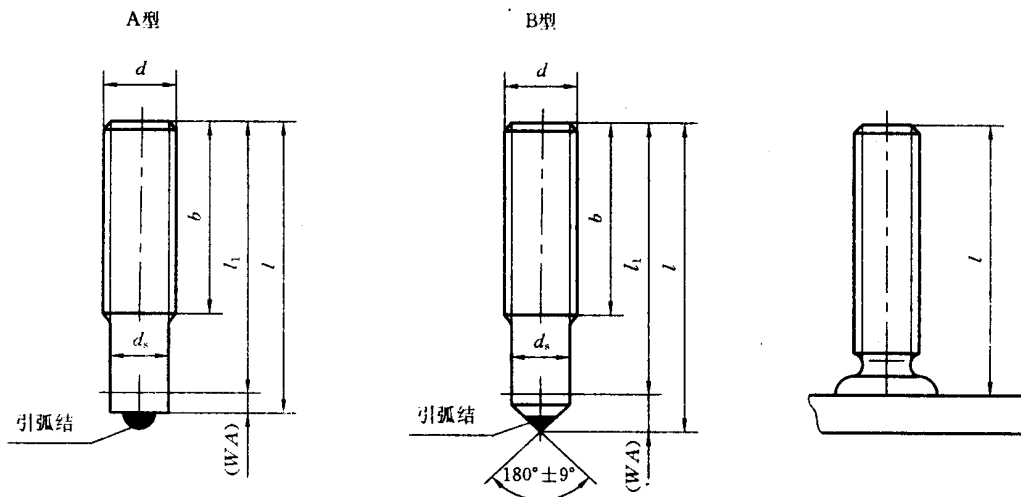
注：1) 为商品紧固件，应优先选用。

2 引用标准

- GB 196 普通螺纹 基本尺寸(直径 1~600 mm)
- GB 197 普通螺纹 公差与配合(直径 1~355 mm)
- GB 2 紧固件 外螺纹零件的末端
- GB 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱
- GB 5267 螺纹紧固件电镀层
- GB 1237 紧固件的标记方法
- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装

3 尺寸

尺寸如下图及表 1 所示。



$$d_s \approx \text{螺纹中径}; l = l_1 + WA$$

末端应按 GB 2 的规定制成倒角端，如需方同意亦可制成辗制末端

表 1

mm

螺纹规格 d		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20
b	max	13	15.5	17.6	20	24.5	29	33.5	42	51
	min	12	14	16	18	22	26	30	38	46
WA(参考)		2	2	3	3	4	4	5	5	6
公称长度 l_1										
12										
16										
20										
25		商								
30			品							
35				规						
40					格					
45						范				
50							围			
55										
60										
70										
80										
90										
100										

注：① WA 为焊接螺柱的熔化长度。

② 虚线以上的规格，制成全螺纹。

4 技术要求

技术要求如表 2 所示。