

中华人民共和国建筑工业行业标准

建筑机械与设备
高强度等长双头螺柱

JG/T 5057.9—1995

Construction machinery and equipment
High strength studs with double end (clamping type)

1 主题内容与适用范围

本标准规定了高强度等长双头螺柱的型式与规格。

本标准适用于建筑机械与设备用摩擦型高强度等长双头螺柱。工业与民用建筑钢结构、工程机械、重型机械、港口机械、化工设备亦可参照使用。

2 引用标准

GB 1237 紧固件的标记方法

GB 1238 金属镀层及化学处理表示方法

GB 901 等长双头螺柱 B级

JG/T 5057.40 建筑机械与设备 高强度紧固件技术条件

3 结构型式与尺寸

等长双头螺柱的结构型式见图1。

等长双头螺柱的结构尺寸应符合表1的规定。

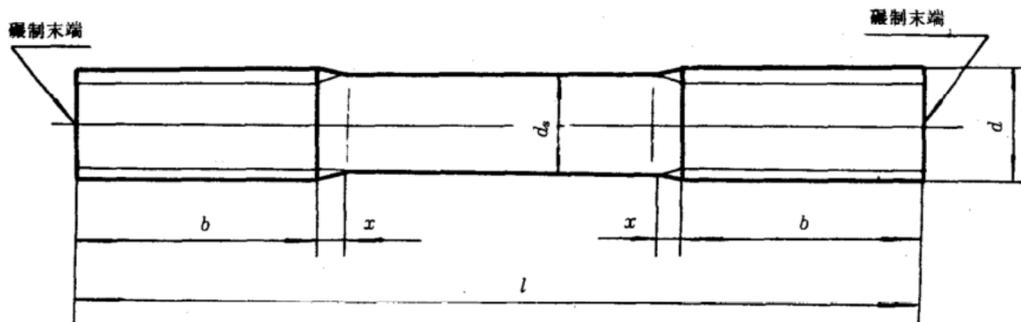


图1 等长双头螺柱的结构型式

表 1 等长双头螺柱的结构尺寸

mm

螺纹规格 d	12	14	16	18	20	22	24	27	30	33	36	39	42
P	1.75	2	2	2.5	2.5	2.5	3	3	3.5	3.5	4	4	4.5
b (参考)	36	40	44	48	52	56	60	66	72	78	84	89	96
x (max)	1.5 P												
长 度 l			实际长度 l										
公称	min	max											
80	78.5	81.5											
85	83.3	86.7											
90	88.3	91.7											
95	93.3	96.7											
100	98.3	101.7											
110	108.3	111.7											
120	118.3	121.7											
130	128	132											
140	138	142											
150	148	152											
160	158	162											
170	168	172											
180	178	182											
190	187.7	192.3											
200	197.7	202.3											
220	217.7	222.3											
240	237.7	242.3											
260	257.4	262.6											
280	277.4	282.6											
300	297.4	302.6											
320	317.2	322.8											
350	347.2	352.8											
380	377.2	382.8											
400	397.2	402.8											
420	416.9	423.1											
450	446.9	453.1											
480	476.9	483.1											
500	496.9	503.1											

注：① P 为螺距。

② 当 $l \leq 50$ mm 或 $l \leq 2b$ 时，允许在螺柱上全部制出螺纹。但当 $l \leq 2b$ 时，亦允许制出长度不大于 $4P$ (粗牙螺纹) 的无螺纹部分。

4 标记方法

4.1 一般规定

等长双头螺柱型号的完整标记按 GB 1237 的规定,由名称、标准编号、型式与尺寸(型式、规格、精度、其它要求)、性能等级以及表面处理组成。表面处理的标记应符合 GB 1238 的有关规定。

4.2 标记示例

按本标准号标记。

示例 螺纹规格 30 mm,两端螺纹长度相等,螺柱长 $l=400$ mm,性能等级 10.9 级的双头螺柱:

螺柱 JG/T 5057.9 M30×400—10.9

当规格、长度、性能等级与 GB 901 完全相符时,亦可按 GB 901 标记。

示例 螺纹规格 20 mm,两端螺纹长度相等,螺柱长 $l=120$ mm,性能等级 8.8 级,表面氧化的双头螺柱:

螺柱 GB 901 M20×120—8.8

5 技术条件

等长双头螺柱的技术要求、试验方法、检验规则、标志与包装应符合 JG/T 5057.40 的规定。

附加说明:

本标准由建设部标准定额研究所提出。

本标准由建设部机械设备与车辆标准技术归口单位北京建筑机械综合研究所归口。

本标准由建设部北京建筑机械综合研究所负责起草并解释。

本标准主要起草人罗世俊、孙艳秋。