



中华人民共和国国家标准

GB/T 16674.1—2016
代替 GB/T 16674.1—2004

六角法兰面螺栓 小系列

Hexagon bolts with flange—Small series

(ISO 15071:2011, Hexagon bolts with flange—
Small series—Product grade A, MOD)

2016-02-24 发布

2016-06-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
六角法兰面螺栓 小系列
GB/T 16674.1—2016

*

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

2016年5月第一版

*

书号: 155066·1-53378

版权专有 侵权必究

前 言

GB/T 16674 的本部分是“六角法兰面螺栓”系列国家标准之一,该系列包括:

- GB/T 5789 六角法兰面螺栓 加大系列 B级;
- GB/T 5790 六角法兰面螺栓 加大系列 细杆 B级;
- GB/T 16674.1 六角法兰面螺栓 小系列;
- GB/T 16674.2 六角法兰面螺栓 细牙 小系列。

本部分是 GB/T 16674 的第 1 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 16674.1—2004《六角法兰面螺栓 小系列》,与 GB/T 16674.1—2004 相比,主要技术变化如下:

- 删除“如需其他技术要求,……GB/T 3098.6 和 GB/T 3103.1)中选择。”(2004 年版第 1 章);
- 对钢产品表面缺陷修改为按 GB/T 5779.1 规定(表 2);
- 增加钢螺栓表面不经处理,取消表面氧化处理(表 2);
- 增加钢螺栓非电解锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2(表 2);
- 增加不锈钢螺栓钝化处理技术要求按 GB/T 5267.4(表 2);
- 标记中表面处理仅允许省略:表面不经处理,代替氧化处理(5.2)。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 15071:2011《六角法兰面螺栓 小系列 产品等级 A》。

本部分与 ISO 15071:2011 的技术性差异及其原因如下:

- 删除 ISO 15071 规定:如需其他技术要求,……ISO 965-2、ISO 3506-1 中选择(第 1 章),不属于本部分规定的内容;
- 在规范性引用文件中,用我国标准代替国际标准(第 2 章),增加引用 GB/T 90.2(表 2)、GB/T 5267.4(表 2)、GB/T 5779.1(表 2)和 GB/T 1237(5.1),删除对 ISO 6157-3 的引用,以符合我国紧固件基础标准;
- 对钢产品表面缺陷改为按 GB/T 5779.1 规定(表 2);
- 增加不锈钢螺栓的钝化处理要求,扩大产品的使用范围(表 2);
- 增加包装技术要求(表 2),以符合我国紧固件基础标准;
- 修改标记示例为简化标记示例(5.2),以符合 GB/T 1237 的规定。

本部分还做了下列编辑性修改:

- 修改标准名称;
- 删除 ISO 15071 参考文献。

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。

本部分负责起草单位:中机生产力促进中心。

本部分参加起草单位:宁波宁力高强度紧固件有限公司、晋亿实业股份有限公司。

本部分由全国紧固件标准化技术委员会秘书处负责解释。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 16674.1—2004。

六角法兰面螺栓 小系列

1 范围

GB/T 16674 的本部分规定了小系列六角法兰面螺栓的型式尺寸、技术条件和标记。

本部分适用于螺纹规格为 M5~M16、小系列、性能等级为 8.8、9.8、10.9 和 A2-70、产品等级为 A 级的六角法兰面螺栓。

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 2 紧固件 外螺纹零件末端(GB/T 2—2016, ISO 4753:2011, MOD)

GB/T 90.1 紧固件 验收检查(GB/T 90.1—2002, idt ISO 3269:2000)

GB/T 90.2 紧固件 标志与包装(GB/T 90.2—2002)

GB/T 193 普通螺纹 直径与螺距系列(GB/T 193—2003, ISO 261:1998, ISO 米制普通螺纹总方案, MOD)

GB/T 1237 紧固件标记方法(GB/T 1237—2000, eqv ISO 8991:1986)

GB/T 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.1—2010, ISO 898-1:2009, MOD)

GB/T 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.6—2014, ISO 3506-1:2009, MOD)

GB/T 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母(GB/T 3103.1—2002, idt ISO 4759-1:2000)

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 5267.4 紧固件表面处理 耐腐蚀不锈钢钝化处理(GB/T 5267.4—2009, ISO 16048:2003, IDT)

GB/T 5276 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注(GB/T 5276—2015, ISO 225:2010, MOD)

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 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, MOD)

GB/T 16938 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, IDT)

3 尺寸

螺栓的型式尺寸见图 1~图 3 和表 1。

尺寸代号和标注应符合 GB/T 5276。