

中华人民共和国国家标准

紧固件 开口销孔和金属丝孔

Fasteners—Split pin holes and wireholes

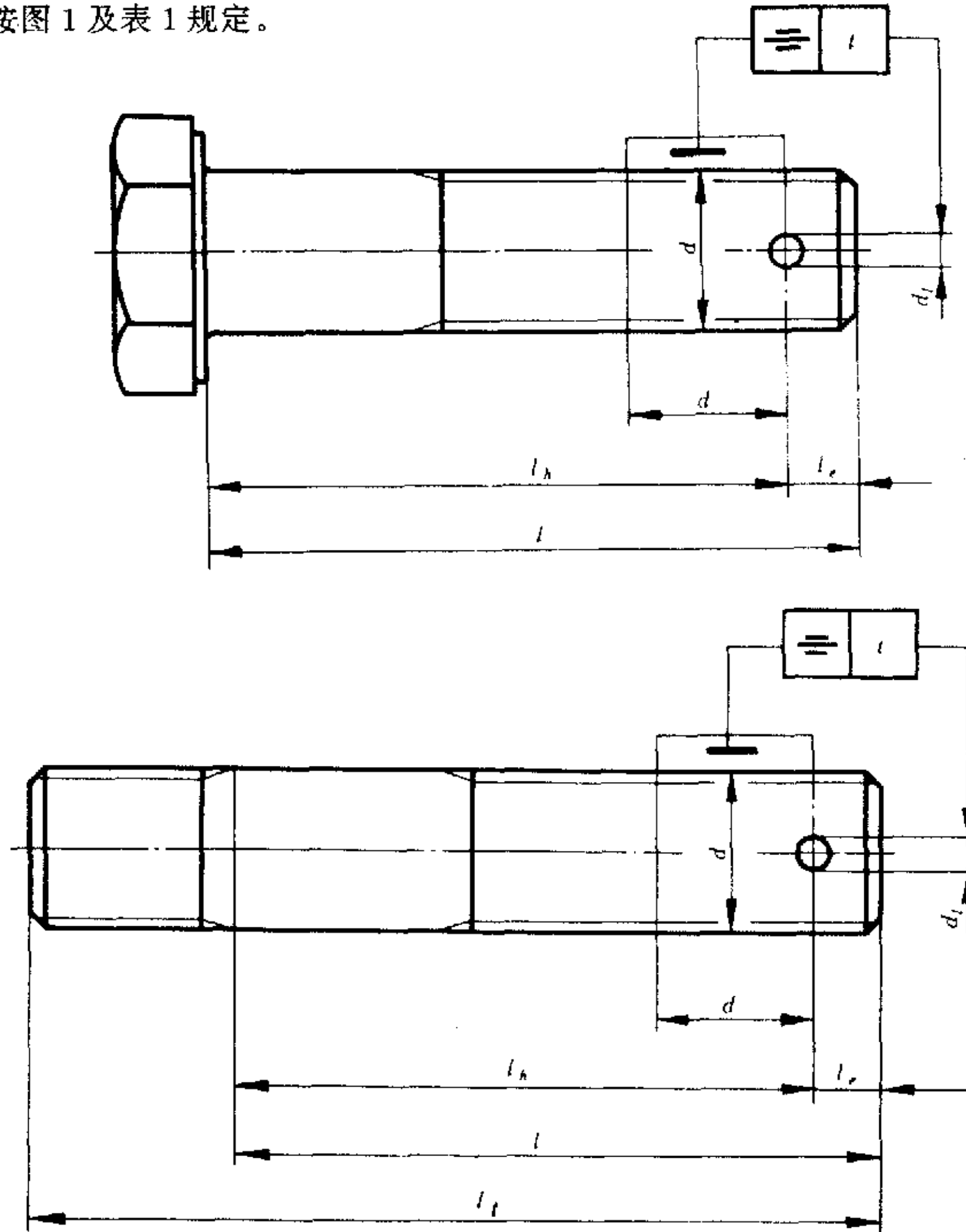
UDC 621.882
.092.4

GB 5278—85

本标准规定了螺栓、螺钉及螺柱的开口销和金属丝孔的尺寸和位置。

本标准等同采用国际标准 ISO 7378—1983《紧固件—螺栓、螺钉和螺柱—开口销孔和金属丝孔》。

1 开口销孔,按图 1 及表 1 规定。



公差 t

产品等级

A	B	C
2IT13	2IT14	2IT15

注: 根据 d 按 GB 3103.1—82《紧固件公差—螺栓、螺钉和螺母》选取公差 t 。

图 1

国家标准局 1985-08-01 发布

1986-06-01 实施

表 1

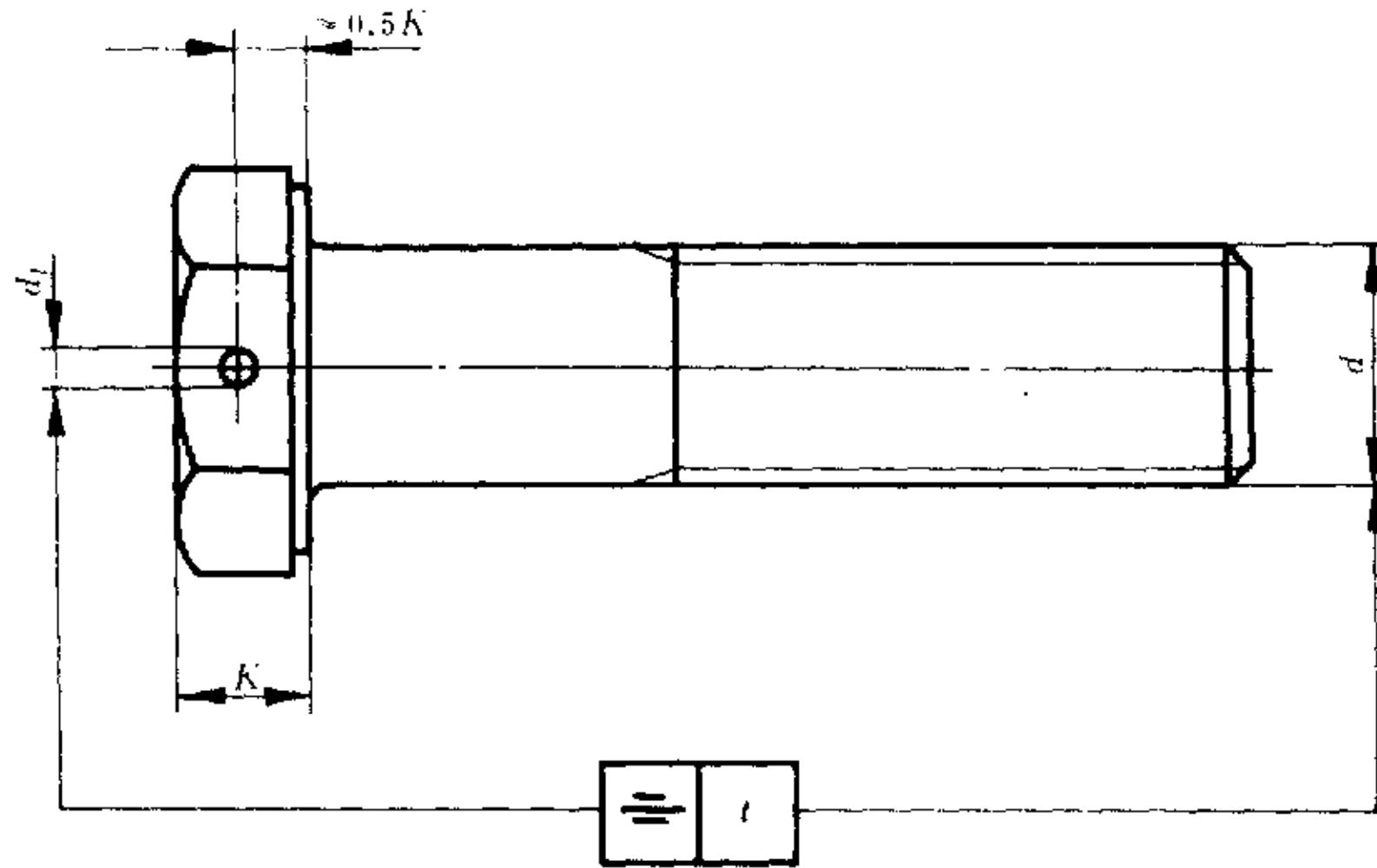
螺纹规格 d	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20
d_1 H14	1	1.2	1.6	1.6	2	2.5	3.2	3.2	4	4	4
l_c min	2.3	2.6	3.3	3.3	3.9	4.9	5.9	6.5	7	7.7	7.7

螺纹规格 d	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39	M42	M45	M48	M52
d_1 H14	5	5	5	6.3	6.3	6.3	6.3	8	8	8	8
l_c min	8.7	10	10	11.2	11.2	12.5	12.5	14.7	14.7	16	16

注：对每一使用场合， l_c 值由计算求得，而在考虑了 l_c 和 l 的累积公差之后，孔与紧固件末端的距离也不应小于 l_{cmin} 。

值，一般在生产中 l_c 的公差可用 ${}^+IT14_0$ 。

2 金属丝孔，按图 2 及表 2 规定。



公差 t		
产品等级		
A	B	C
2IT13	2IT14	2IT15

注：根据 d 按 GB 3103.1—82 选取公差 t 。

图 2

表 2

mm

螺纹直径 d	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20
d_1 H14	1.2	1.2	1.6	1.6	2	2	2	2	3	3	3
螺纹直径 d	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39	M42	M45	M48	M52
d_1 H14	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	5

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出,由机械工业部标准化研究所归口。

本标准由机械工业部标准化研究所负责起草。