



中华人民共和国国家标准

GB/T 801—2021

代替 GB/T 801—1998

小半圆头低方颈螺栓 B 级

Cup head square neck bolts with small head and short neck—Product grade B

(ISO 8678:1988, MOD)

2021-12-31 发布

2022-07-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是“方颈螺栓”系列国家标准之一，该系列已经发布了以下文件：

- GB/T 10 沉头方颈螺栓；
- GB/T 12 圆头方颈螺栓；
- GB/T 14 扁圆头方颈螺栓；
- GB/T 794 加强半圆头方颈螺栓；
- GB/T 801 小半圆头低方颈螺栓 B 级。

本文件代替 GB/T 801—1998《小半圆头低方颈螺栓 B 级》，与 GB/T 801—1998 相比，主要技术变化如下：

- a) 删除了“商品紧固件品种，应优先选用”(见 1998 年版的第 1 章)；
- b) 引用螺纹标准统一为 GB/T 193、GB/T 9145(见第 2 章、表 2, 1998 年版的第 2 章、表 2)；
- c) 钢螺栓表面缺陷要求删除 GB/T 5779.3(见 1998 年版的表 2)；
- d) 增加了不锈钢材料及技术要求(见表 2)。

本文件修改采用 ISO 8678:1988《小半圆头低方颈螺栓 产品等级 B 级》。

本文件增加了“术语和定义”一章。

本文件与 ISO 8678:1988 的技术性差异及其原因如下：

- 用规范性引用的 GB/T 5276 替换了 ISO 225, 以适应我国的技术条件(见第 4 章)；
- 用规范性引用的 GB/T 3106 替换了 ISO 888, 以适应我国的技术条件(见表 1)；
- 用规范性引用的 GB/T 16938 替换了 ISO 8992, 以适应我国的技术条件(见表 2)；
- 用规范性引用的 GB/T 193 替换了 ISO 261, 以适应我国的技术条件(见表 2)；
- 用规范性引用的 GB/T 9145 替换了 ISO 965-2, 以适应我国的技术条件(见表 2)；
- 用规范性引用的 GB/T 3098.1 替换了 ISO 898-1, 以适应我国的技术条件(见表 2)；
- 用规范性引用的 GB/T 3103.1 替换了 ISO 4759-1, 以适应我国的技术条件(见表 2)；
- 用规范性引用的 GB/T 5267.1 替换了 ISO 4042, 以适应我国的技术条件(见表 2)；
- 用规范性引用的 GB/T 5267.3(ISO 10684) 替换了 ISO 1461, 以适应紧固件的技术条件(见表 2)；
- 用规范性引用的 GB/T 5779.1 替换了 ISO 6157-1, 以适应我国的技术条件(见表 2)；
- 用规范性引用的 GB/T 90.1 替换了 ISO 3269, 以适应我国的技术条件(见表 2)；
- 增加引用 GB/T 5267.2(见表 2)、GB/T 5267.4(见表 2)、GB/T 3098.6(见表 2)、GB/T 90.2(见表 2)、GB/T 1237(见第 6 章), 删去对 ISO 6157-3 的引用, 以符合我国紧固件基础标准；
- 删除了“如需其他技术要求, ……ISO 898-1、ISO 965-2 和 ISO 4759-1。”, 不属于本文件规定的内容；
- 增加了钢螺栓非电解锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2(见表 2), 以扩大产品的使用范围；
- 增加了不锈钢材料及技术要求(见表 2), 以扩大产品的使用范围；
- 增加了包装技术要求(见表 2), 以符合我国紧固件基础标准；
- 更改了标记示例为简化标记示例(见 6.2), 以符合 GB/T 1237 的规定。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本文件起草单位:宁波宁力高强度紧固件有限公司、中机生产力促进中心、上海集优标五高强度紧固件有限公司、浙江汇丰汽车零部件股份有限公司、浙江格力威机械股份有限公司、温岭市螺钢机械有限公司。

本文件由全国紧固件标准化技术委员会负责解释。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为:

——本文件于1977年首次发布,1988年第一次修订,1998年第二次修订,本次为第三次修订。

小半圆头低方颈螺栓 B 级

1 范围

本文件规定了小半圆头低方颈螺栓的型式尺寸、技术条件和标记。

本文件适用于螺纹规格为 M6~M20、性能等级为 4.8、8.8、10.9、A2-70、A4-70、A2-50、A4-50、产品等级为 B 级的小半圆头低方颈螺栓。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 90.1 紧固件 验收检查(GB/T 90.1—2002,ISO 3269:2000,IDT)
- GB/T 90.2 紧固件 标志与包装
- GB/T 193 普通螺纹 直径与螺距系列(GB/T 193—2003,ISO 261:1998,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、螺柱和螺母(GB/T 3103.1—2002,idt ISO 4759-1:2000)
- GB/T 3106 紧固件 螺栓、螺钉和螺柱 公称长度和螺纹长度(GB/T 3106—2016,ISO 888:2012,MOD)
- 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—2017,ISO 10683:2014,MOD)
- GB/T 5267.3 紧固件 热浸镀锌层(GB/T 5267.3—2008,ISO 10684:2004,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 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。