



中华人民共和国国家标准

GB/T 902.1—2008
代替 GB/T 902.1—1989

手工焊用焊接螺柱

Weld studs for manual welding

2008-08-25 发布

2009-02-01 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

前 言

本部分是国家标准“焊接螺柱及焊钉”产品系列标准之一。该系列包括：

- GB/T 902.1—2008 手工焊用焊接螺柱；
- GB/T 902.2—1989 机动弧焊用焊接螺柱；
- GB/T 902.3—2008 储能焊用焊接螺柱；
- GB/T 10432—1989 无头焊钉；
- GB/T 10433—2002 电弧螺柱焊用圆柱头焊钉。

本部分是 GB/T 902 的第 1 部分。

本部分代替 GB/T 902.1—1989《手工焊用焊接螺柱》。

本部分与 GB/T 902.1—1989 相比主要变化如下：

- 调整引用标准(第 2 章)；
- 增加材料性能指标(见表 2)。

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 902—67、GB 902—76、GB/T 902.1—1989。

手工焊用焊接螺柱

1 范围

本部分规定了螺纹规格为 M3~M20 的手工焊用焊接螺柱。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 2 紧固件 外螺纹零件的末端(GB/T 2—2001, idt ISO 4753:1999)

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

GB/T 90.2—2002 紧固件 标志与包装

GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸(GB/T 196—2003, ISO 724:1993, ISO general purpose metric screw threads—Basic dimensions, MOD)

GB/T 197 普通螺纹 公差(GB/T 197—2003, ISO 965-1:1998, ISO general purpose metric screw threads—Tolerances—Part 1:Principles and basic data, MOD)

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

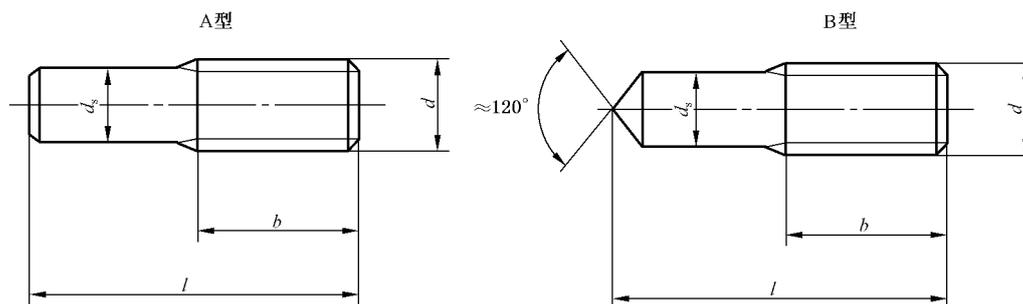
GB/T 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.1—2000, idt ISO 898-1:1999)

GB/T 5267.1 紧固件 电镀层(GB/T 5267.1—2002, idt ISO 4042:1999)

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 8839:2005, IDT)

3 尺寸

手工焊用焊接螺柱型式尺寸见图 1 和表 1。



d_s 约等于螺纹中径。

螺柱末端应为倒角端,如需方同意亦可制成辗制末端(GB/T 2)。

图 1