

ICS 21.060.10
CCS J 13



中华人民共和国国家标准

GB/T 798—2021

代替 GB/T 798—1988

活节螺栓

Eye bolts

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。

本文件代替 GB/T 798—1988《活节螺栓》，与 GB/T 798—1988 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 删除了“注：商品紧固件品种，应优先采用”（见 1988 年版第 1 章）；
- b) 更改了规格范围和 C 级产品尺寸，增加 A 级和 B 级产品（见第 1 章、第 4 章，1988 年版的第 1 章、第 3 章）；
- c) 引用螺纹标准统一为 GB/T 193、GB/T 9145 和 GB/T 9146（见表 3，1988 年版的表 2）；
- d) 增加了垂直度公差和对称度公差要求（见第 5 章）；
- e) 增加了通用技术条件按 GB/T 16983（见表 3）；
- f) 增加了表面处理热浸镀锌层技术要求按 GB/T 5267.3（见表 3）；
- g) 增加了表面缺陷按 GB/T 5779.1（见表 3）。

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：宁波九龙紧固件制造有限公司、中机生产力促进中心、浙江格力威机械股份有限公司、浙江汇丰汽车零部件股份有限公司、温岭市螺钢机械有限公司、定西高强度紧固件股份有限公司。

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：

- 1976 年首次发布为 GB/T 798—1976，1988 年第一次修订；
- 本次为第二次修订。

活 节 螺 栓

1 范围

本文件规定了活节螺栓的型式尺寸、技术条件和标记。

本文件适用于螺纹规格为 M5~M39,产品等级为 A 级、B 级和 C 级的活节螺栓。

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 3 普通螺纹收尾、肩距、退刀槽和倒角

GB/T 90.1 紧固件 验收检查

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 1237 紧固件标记方法

GB/T 1800.1 产品几何技术规范(GPS) 线性尺寸公差 ISO 代号体系 第 1 部分:公差、偏差和配合的基础

GB/T 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱

GB/T 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱

GB/T 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母

GB/T 5267.1 紧固件 电镀层

GB/T 5267.2 紧固件 非电解锌片涂层

GB/T 5267.3 紧固件 热浸镀锌层

GB/T 5276 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注

GB/T 5779.1 紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求

GB/T 9145 普通螺纹 中等精度、优选系列的极限尺寸

GB/T 9146 普通螺纹 粗糙精度、优选系列的极限尺寸

GB/T 12362 钢质模锻件 公差及机械加工余量

GB/T 16938 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母通用技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 型式尺寸

螺栓的型式与尺寸见图 1、表 1 和表 2。

尺寸代号和标注应符合 GB/T 5276。