



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 32.2—2025

代替 GB/T 32.2—1988

## 紧固件 六角头头部带孔螺栓 第2部分：细杆 B级

Fasteners—Hexagon head bolts with split pin hole on head—  
Part 2: Reduced shank—Product grade B

2025-10-05 发布

2026-02-01 实施

国家市场监督管理总局 发布  
国家标准化管理委员会

目 次

前言 ..... III

引言 ..... IV

1 范围 ..... 1

2 规范性引用文件 ..... 1

3 术语和定义 ..... 1

4 型式尺寸 ..... 1

5 技术要求 ..... 2

6 标志和标签 ..... 3

7 标记 ..... 3

参考文献..... 4

## 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 GB/T 32“六角头头部带孔螺栓”系列国家标准的第 2 部分。GB/T 32 已经发布了以下部分：

- GB/T 32.1 六角头头部带孔螺栓；
- GB/T 32.2 紧固件 六角头头部带孔螺栓 第 2 部分：细杆 B 级；
- GB/T 32.3 六角头头部带孔螺栓 细牙。

本文件代替 GB/T 32.2—1988《六角头头部带孔螺栓 细杆 B 级》，与 GB/T 32.2—1988 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 根据 GB/T 5784，增加了 M7 和 M18 规格（见表 1）；
- b) 增加了技术要求和引用标准表（见表 2）；
- c) 增加了标志和标签（见第 6 章）。

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：宁波九龙创展紧固件股份有限公司、中机生产力促进中心有限公司、中广核风电有限公司、山东九佳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。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1958 年首次发布为 GB/T 32—1958，1976 年第一次修订；
- 1988 年第二次修订时，并入了 GB/T 25—1976《小六角头头部带孔螺栓》（GB/T 25—1976 的历次版本发布情况为：GB/T 25—1958、GB/T 25—1966）和 GB/T 26—1976《小六角头头部带孔导颈螺栓》（GB/T 26—1976 的历次版本发布情况为：GB/T 26—1958、GB/T 26—1966）的部分内容修订为 GB/T 32.2—1988；
- 本次为第三次修订。

## 引 言

GB/T 32“六角头头部带孔螺栓”系列国家标准旨在规范六角头头部带孔螺栓的型式尺寸和技术要求,由以下 3 个部分构成。

- GB/T 32.1 六角头头部带孔螺栓。目的在于规范产品等级为 A 级和 B 级六角头头部带孔螺栓的型式尺寸、技术要求、标志、标签和标记。
- GB/T 32.2 紧固件 六角头头部带孔螺栓 第 2 部分:细杆 B 级。目的在于规范产品等级为 B 级的细杆六角头头部带孔螺栓的型式尺寸、技术要求、标志、标签和标记。
- GB/T 32.3 六角头头部带孔螺栓 细牙。目的在于规范产品等级为 A 级和 B 级的细牙六角头头部带孔螺栓的型式尺寸、技术要求、标志、标签和标记。

六角头头部带孔螺栓常用于机械固定件的防松,即利用机械固定件使螺栓与螺栓之间固定,以防止松动。

安装时,用低碳金属丝穿入六角头螺栓头部孔内,使几个螺栓串联在一起而锁紧,防松效果良好,用于不常拆卸的成组密集的螺栓连接。

# 紧固件 六角头头部带孔螺栓

## 第2部分:细杆 B级

### 1 范围

本文件规定了六角头头部带孔细杆螺栓的型式尺寸、技术要求、标志和标签及标记。

本文件适用于螺纹规格为 M6~M20,性能等级为 5.8、6.8、8.8、A2-50、A2-70,杆部直径约等于螺纹中径,产品等级为 B 级的粗牙螺纹六角头头部带孔螺栓(以下简称螺栓)。

本文件规定的螺栓是在符合 GB/T 5784 产品的头部制出金属丝孔。

### 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 90.2 紧固件 标志与包装
- GB/T 197 普通螺纹 公差
- GB/T 1237 紧固件标记方法
- 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 3099.4 紧固件术语 控制、检查、交付、接收和质量
- GB/T 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母
- 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 5276 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注
- GB/T 5278 紧固件 开口销孔和金属丝孔
- GB/T 5779.1 紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求
- GB/T 5784 紧固件 六角头螺栓 细杆 B级
- 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

螺栓的型式应按图 1,尺寸应按表 1,其余型式与尺寸应按 GB/T 5784 的规定。

尺寸代号和标注按 GB/T 5276。