



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 15389—2025

代替 GB/T 15389—1994

## 紧固件 螺杆

Fasteners—Threaded rods

2025-10-05 发布

2026-02-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 目 次

前言 .....	III
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 .....	6
6 标志和标签 .....	7
7 标记 .....	7
参考文献.....	8

## 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 15389—1994《螺杆》，与 GB/T 15389—1994 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了两端倒角的螺杆型式(见图 1、表 1 和表 2)；
- b) 更改了长度系列(见表 1, 见 1994 年版的表 2), 增加了螺杆的理论质量(见表 1)；
- c) 增加了 M2~M3.5 和 M45~M72 规格(见表 1)；
- d) 删除了性能等级 4.6 级(见 1994 年版的表 3), 增加了性能等级 8.8、10.9、12.9 级和不锈钢组别和性能等级 A2-50、A4-50、A4-80、D4-70、D4-80、D6-70、D6-80(见表 2)；
- e) 删除了有色金属螺杆(见 1994 年版的表 3)；
- f) 对钢螺杆, 增加了非电解锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2 和热浸镀锌层技术要求按 GB/T 5267.3 (见表 2)；
- g) 对不锈钢螺杆, 增加了钝化技术要求(见表 2)；
- h) 增加标志和标签(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：中机生产力促进中心有限公司、宁波中江高强螺栓有限公司、冷水江天宝实业有限公司、宁波市镇海甬鼎紧固件制造有限公司、贵州航天精工制造有限公司、山东高强紧固件有限公司、浙江迪特高强度螺栓有限公司、上海高强度螺栓厂有限公司、宁波坤远紧固件有限公司、河北鑫展宇金属制品有限公司、浙江环台精密机械股份有限公司、江苏鑫昇腾科技发展股份有限公司。

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：

- 本文件于 1994 年首次发布；
- 本次为第一次修订。

# 紧固件 螺 杆

## 1 范围

本文件规定了螺杆的型式尺寸、技术要求、标志和标签及标记。

本文件适用于粗牙螺纹 M2~M68、细牙螺纹 M8×1~M72×6，性能等级为 4.8、5.6、5.8、8.8、10.9、12.9、A2-50、A2-70、A4-50、A4-70、A4-80、D4-70、D4-80、D6-70、D6-80 的螺杆。

## 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 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 5779.3 紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 特殊要求
- 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

螺杆的型式应按图 1，尺寸应按表 1。

尺寸代号和标注按 GB/T 5276。