

ICS 21.060.01  
J 13



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 1237—2000  
eqv ISO 8991:1986

---

## 紧固件标记方法

Designation system for fasteners

2000-09-26 发布

2001-02-01 实施

---

国家质量技术监督局 发布

## 前 言

本标准等效采用国际标准 ISO 8991:1986《紧固件的标记制度》。

ISO 8991 未规定紧固件名称、标准编号、型式与尺寸、性能等级和表面处理等的标记方法,以及标记的简化原则,本标准予以规定(3.2~3.4条、第4章);

本标准对 ISO 8991“标记示例”的内容进行了调整、补充(第5章)。

本标准是 GB/T 1237—1988 的修订本,主要修改如下:

a) 将原“型式”后移至“性能等级或硬度或材料”之前,并与原“型式与尺寸的其他要求”合并,且更名为“产品型式”(3.1条);

b) 增加“螺纹长度或杆长”和“扳拧型式”的标记位置(3.1条);

c) 标记中的“-”允许省略(4.2条);

d) 对“5 标记示例”的内容进行了调整、补充(第5章)。

本标准自实施之日起,代替 GB/T 1237—1988。

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会归口。

本标准由机械科学研究院负责起草。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会秘书处负责解释。

## ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界性的各国国家标准团体(ISO 成员团体)的联合组织。国际标准的制定工作通常是通过 ISO 各个技术委员会进行的。每个成员团体如对某一技术委员会所进行的项目感兴趣时,也可参加该委员会。与 ISO 有关的政府的和非政府的国际组织也可参加此项工作。ISO 与国际电工委员会(IEC)在电工标准化方面有着密切的联系。

经技术委员会采纳的国际标准草案,分发给所有成员团体进行投票表决。国际标准的正式出版需要至少 75%的成员团体投票赞成。

国际标准 ISO 8991 由 ISO/TC 2 紧固件技术委员会制定。

使用者必须注意,所有国际标准时常进行修订,而这里所引用的任何其他国际标准均应能确认为最新版本,除非另作说明。

# 中华人民共和国国家标准

## 紧固件标记方法

Designation system for fasteners

GB/T 1237—2000  
eqv ISO 8991:1986

代替 GB/T 1237—1988

### 1 范围

本标准规定了紧固件的标记方法。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 97.1—1985 平垫圈—A级(eqv ISO 7089:1983)

GB/T 119.2—2000 圆柱销 淬硬钢和马氏体不锈钢(eqv ISO 8734:1997)

GB/T 828—1988 开槽盘头定位螺钉

GB/T 845—1985 十字槽盘头自攻螺钉(eqv ISO 7049:1983)

GB/T 886—1986 轴肩挡圈

GB/T 5782—2000 六角头螺栓(eqv ISO 4014:1999)

GB/T 6170—2000 1型六角螺母(eqv ISO 4032:1999)

GB/T 12618—1990 开口型扁圆头抽芯铆钉

GB/T 13911—1992 金属镀覆和化学处理表示方法

### 3 标记方法

- 3.1 紧固件产品的完整标记应按图1规定的内容及顺序表示。
- 3.2 紧固件名称、标记编号、型式与尺寸的标记方法按相应紧固件产品国家标准的规定。
- 3.3 紧固件性能等级或材料、热处理(硬度)、产品等级和扳拧型式的标记方法按有关基础标准的规定。
- 3.4 紧固件表面处理的标记方法按GB/T 13911的规定。