

开槽锥端定位螺钉

Slotted setscrews with cone point

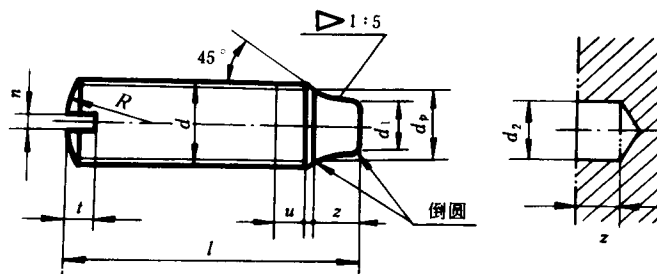
1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为 M3~M12 的开槽锥端定位螺钉。

2 引用标准

- GB 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB 197 普通螺纹 公差与配合
- GB 3098.3 紧固件机械性能 紧定螺钉
- GB 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉、螺柱和螺母
- GB 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母
- GB 5267 螺纹紧固件电镀层
- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装
- GB 1237 紧固件的标记方法

3 尺寸



$u$  (不完整螺纹的长度)  $< 2P$ ;  $P$ ——螺距。

表 1

mm

螺纹规格 $d$			M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
$d_p$	max		2	2.5	3.0	4	5.5	7	8.5
	min		1.75	2.25	2.75	3.7	5.2	6.64	8.14
$n$	公称		0.4	0.6	0.8	1	1.2	1.6	2
	min		0.46	0.66	0.86	1.06	1.26	1.66	2.06
	max		0.6	0.8	1	1.2	1.51	1.91	2.31
$t$	max		1.05	1.42	1.63	2	2.5	3	3.6
	min		0.8	1.12	1.28	1.6	2	2.4	2.8
$d_1$	≈		1.7	2.1	2.5	3.4	4.7	6	7.3
$z$			1.5	2	2.5	3	4	5	6
$R$	≈		3	4	5	6	8	10	12
$d_2$ (推荐)			1.8	2.2	2.6	3.5	5	6.5	8
$l$									
公称	min	max							
4	3.76	4.34							
5	4.76	5.24							
6	5.76	6.24							
8	7.71	8.29	通						
10	9.71	10.29		用					
12	11.65	12.35			规				
(14)	13.65	14.35				格			
16	15.65	16.35					范		
20	19.58	20.42						围	
25	24.58	25.42							
30	29.58	30.42							
35	34.50	35.50							
40	39.50	40.50							
45	44.50	45.50							
50	49.50	50.50							

注：尽可能不采用括号内的规格。

## 4 技术条件

表 2

材 料		钢	不 锈 钢
螺 纹	公 差	6g	
	标 准	GB 196、GB 197	
机械性能	等 级	14H、33H	A 1-50、C 4-50
	标 准	GB 3098. 3	GB 3098. 6
公 差	等 级	除第 3 章规定外,其余按 A 级	
	标 准	GB 3103. 1	
表 面 处 理		① 不经处理 ② 氧化 ③ 镀锌钝化 GB 5267	不经处理
验收及包装		GB 90	

## 5 标记

5.1 标记方法按 GB 1237 规定。

5.2 标记示例：

螺纹规格  $d=M10$ 、公称长度  $l=20\text{mm}$ 、性能等级为 14H 级、不经表面处理的开槽锥端定位螺钉的标记：

螺钉 GB 72 M10×20

## 附加说明：

本标准由全国紧固件标准化技术委员会提出。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所归口。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所负责起草。