

滚花小头螺钉

Knurled screws with small head

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为M1.6~M6的滚花小头螺钉。

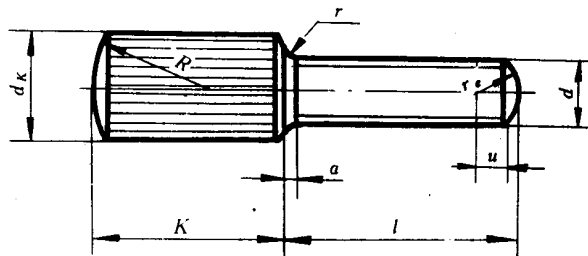
2 引用标准

- GB 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB 197 普通螺纹 公差与配合
- GB 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱
- 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 6403.3 滚花
- GB 1237 紧固件的标记方法
- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装

3 尺寸

尺寸如下图及表1所示。

3.2/



$a < 3P$; u (不完整螺纹的长度) $< 2P$; P ——螺距。

表 1

mm

螺 纹 规 格 d			M1.6	M 2	M2.5	M 3	M 4	M 5	M 6
d_k (滚花前)	max		3.5	4	5	6	7	8	10
	min		3.32	3.82	4.82	5.82	6.78	7.78	9.78
K	max		10	11	11	12	12	13	13
	min		9.78	10.73	10.73	11.73	11.73	12.73	12.57
R	~		4	4	5	6	8	8	10
r	min		0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.25
r_c	~		2.24	2.8	3.5	4.2	5.6	7	8.4
l									
公 称	min	max							
3	2.80	3.20							
4	3.76	4.24							
5	4.76	5.24							
6	5.76	6.2							
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							

注：尽可能不采用括号内的规格。

4 技术条件

技术条件如表 2 所示。

表 2

材 料		钢	不 锈 钢
螺 纹	公 差	6 g	
	标 准	GB 196、GB 197	
机 械 性 能	等 级	4.8	A 1-50、C 4-50
	标 准	GB 3098.1	GB 3098.6
公 差	产 品 等 级	除第 3 章规定外，其余按 A 级	
	标 准	GB 3103.1	
滚 花		直 纹 GB 6403.3	
表 面 处 理		① 不经处理 ② 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 $d = M 5$ 、公称长度 $l = 20$ 、性能等级为 4.8 级、不经表面处理的滚花小头螺钉的标记：
螺钉 GB 836 M 5 × 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。