

# 滚花头不脱出螺钉

GB 839-88

Knurled thumb screws with waisted shank

代替 GB 839-76

## 1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为M3 ~ M10的滚花头不脱出螺钉。

## 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。

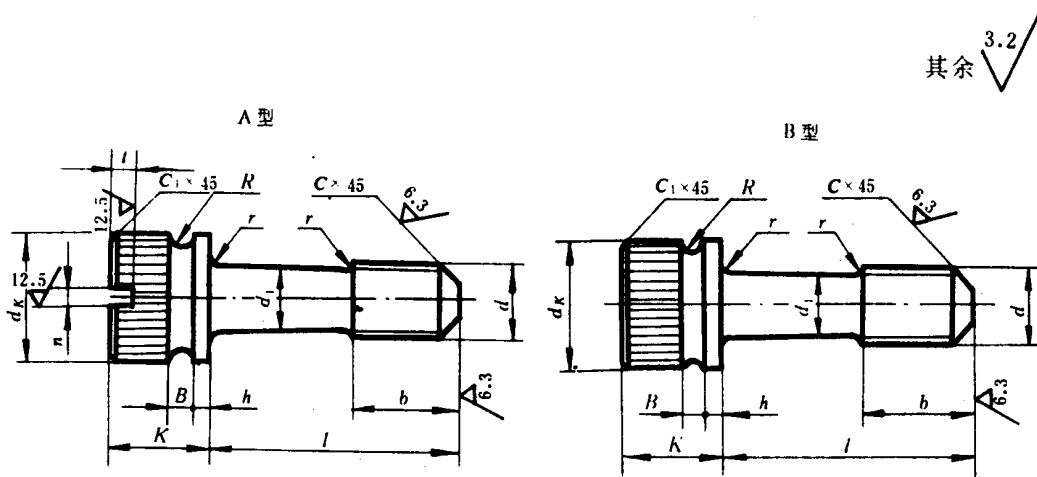


表 1

mm

螺 纹 规 格 $d$			M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
$d_1$	max		2	2.8	3.5	4.5	5.5	7
	min		1.86	2.66	3.32	4.32	5.32	6.78
$d_k$ (滚花前)	max		5	8	9	11	14	17
	min		4.82	7.78	8.78	10.73	13.73	16.73
$K$	max		4.5	6.5	7	10	12	13.5
	min		4.32	6.32	6.78	9.64	11.57	13.07
$n$	公称		0.8	1.2	1.2	1.6	2	2.5
	min		0.86	1.26	1.28	1.66	2.06	2.56
	max		1	1.51	1.51	1.91	2.31	2.81
$r$	min		0.7	1.0	1.2	1.4	1.9	2.4
$b$			4	6	8	10	12	15
$r$	min		0.1	0.2	0.2	0.25	0.4	0.4
$h$			1	1.5		2	2.5	
$B$	~		1	1.5		2	2.5	3
$R$	~		0.5	0.75		1	1.25	1.5
$c$			1	1.2	1.6	2	2.5	3
$c_1$			0.3		0.5		0.8	
$l$			$d$					
			M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
公 称	min	max						
10	9.71	10.29						
12	11.65	12.35	通					
(14)	13.65	14.35						
16	15.65	16.35		用				
20	19.58	20.42						
25	24.58	25.42			规			
30	29.58	30.42						
35	34.50	35.50				格		
40	39.50	40.50						
45	44.50	45.50					范	
50	49.50	50.50						
(55)	54.05	55.95						围
60	59.05	60.95						

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	A1-50、C4-50
	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  $d = M6$ 、公称长度  $l = 20\text{mm}$ 、性能等级为 4.8 级、不经表面处理按 A 型制造的滚花头不脱出螺钉的标记：

螺钉 GB 839 M6 × 20

按 B 型制造时应加标记 B：

螺钉 GB 839 BM6 × 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。