

表 1

mm

螺纹规格 d			M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16
d_k			12	16	20	25	28	32	40
K			5	6	6	8	8	10	12
d_p	max		2.5	3.5	4	5.5	7	8.5	12
	min		2.25	3.2	3.7	5.2	6.64	8.14	11.57
z	max		2.25	2.75	3.25	4.3	5.3	6.3	8.36
	min		2	2.5	3	4	5	6	8
R			25	32	40	50	55	65	80
l									
公 称	min	max							
8	7.71	8.29							
10	9.71	10.29							
12	11.65	12.35							
16	15.65	16.35							
20	19.58	20.42	通						
25	24.58	25.42		用					
30	29.58	30.42			规				
35	34.50	35.50				格			
40	39.50	40.50					范		
45	44.50	45.50						围	
50	49.50	50.50							
60	59.05	60.95							
70	69.05	70.95							
80	79.05	80.95							

4 技术条件

技术条件如表 2 所示。

表 2

材 料	头 部	ABS 塑料或供需双方协议
	杆 部	钢
螺 纹	公 差	6 g
	标 准	GB 196、GB 197
机械性能	等 级	A 型: 14H; B 型: 33H
	标 准	GB 3098.3
滚 花		网纹 GB 6403.3
表 面 处 理		① 氧化 ② 镀锌钝化 GB 5267
验 收 及 包 装		GB 90

螺杆与头部结合型式及支承面上环沟型式与尺寸, 由制造者确定。

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 $l = 30\text{mm}$ 、性能等级为 14H 级、表面氧化、按 A 型制造的塑料滚花头螺钉的标记:

螺钉 GB 840 M10×30

按 B 型制造时应加标记 B:

螺钉 GB 840 BM10×30

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。