

十字槽盘头自攻螺钉

GB 845—85

Cross recessed pan head tapping screws

代替 GB 845—76

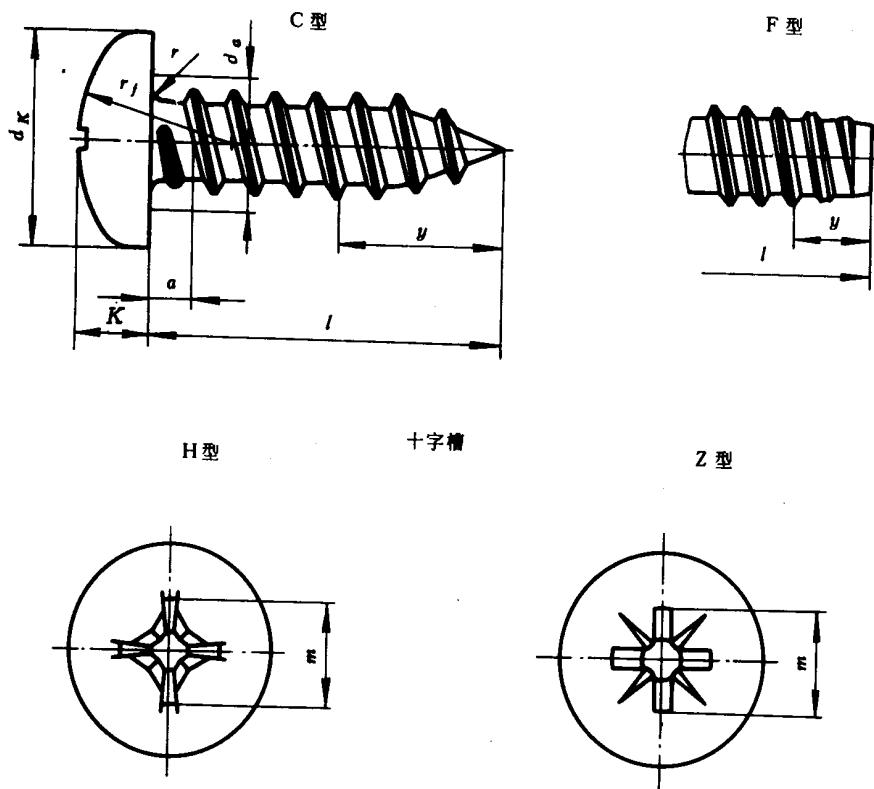
1 引言

本标准规定了螺纹规格为 ST 2.2 ~ ST 9.5 的十字槽盘头自攻螺钉。
本标准等效采用国际标准 ISO 7049—1983《十字槽盘头自攻螺钉》。

2 引用标准

- GB 5280—85《自攻螺钉用螺纹》；
- GB 3098.5—85《紧固件机械性能 自攻螺钉》；
- GB 3103.1—82《紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母》；
- GB 944.1—85《螺钉用十字槽》；
- GB 5267—85《螺纹紧固件 电镀层》；
- GB 90—85《紧固件验收检查、标志与包装》。

3 尺寸



mm

螺纹规格		ST 2.2	ST 2.9	ST 3.5	ST 4.2	ST 4.8	ST 5.5	ST 6.3	ST 8	ST 9.5
<i>P</i>		0.8	1.1	1.3	1.4	1.6	1.8	1.8	2.1	2.1
<i>a</i>	max	0.8	1.1	1.3	1.4	1.6	1.8	1.8	2.1	2.1
<i>d_a</i>	max	2.8	3.5	4.1	4.9	5.6	6.3	7.3	9.2	10.7
<i>d_s</i>	max	4	5.6	7	8	9.5	11	12	16	20
	min	3.7	5.3	6.64	7.64	9.14	10.57	11.57	15.57	19.48
<i>K</i>	max	1.6	2.4	2.6	3.1	3.7	4	4.6	6	7.5
	min	1.4	2.15	2.35	2.8	3.4	3.7	4.3	5.6	7.1
<i>r</i>	min	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.25	0.25	0.4	0.4
<i>r_f</i>	≈	3.2	5	6	6.5	8	9	10	13	16
	No	0	1	2		3		4		
十字槽	<i>m</i> 参考	1.9	3	3.9	4.4	4.9	6.4	6.9	9	10.1
		0.85	1.4	1.4	1.9	2.4	2.6	3.1	4.15	5.2
	max	1.2	1.8	1.9	2.4	2.9	3.1	3.6	4.7	5.8
	<i>m</i> 参考	2	3	4	4.4	4.8	6.2	6.8	8.9	10.1
Z 型 插入深度	min	0.95	1.45	1.5	1.95	2.3	2.55	3.05	4.05	5.25
	max	1.2	1.75	1.9	2.35	2.75	3	3.5	4.5	5.7
<i>y</i>	C 型	2	2.6	3.2	3.7	4.3	5	6	7.5	8
	F 型 (参考)	1.6	2.1	2.5	2.8	3.2	3.6	3.6	4.2	4.2

mm

续表

螺纹规格		l												
		C型		F型		ST 2.2	ST 2.9	ST 3.5	ST 4.2	ST 4.8	ST 5.5	ST 6.3	ST 8	ST 9.5
公称	min	max	min	max										
4.5	3.7	5.3	3.7	4.5		—	—	—	—	—	—	—	—	—
6.5	5.7	7.3	5.7	6.5										
9.5	8.7	10.3	8.7	9.5										
13	12.2	13.8	12.2	13										
16	15.2	16.8	15.2	16			商品							
19	18.2	19.8	18.2	19				规						
22	21.2	22.8	20.7	22					格					
25	24.2	25.8	23.7	25						范围				
32	30.7	33.3	30.7	32										
38	36.7	39.3	36.7	38										
45	43.7	46.3	43.5	45										
50	48.7	51.3	48.5	50										

注：① P = 螺距。
 ② 表中带“—”标记的规格，不予制造。

4 技术条件

螺 纹		GB 5280—85
机械性能		GB 3098.5—85
公差	产品等级	A
	标 准	GB 3103.1—82
十字槽		GB 944.1—85
表面处理		镀锌钝化GB 5267—85
验收及包装		GB 90—85

5 标记

螺纹规格ST3.5、公称长度 $l = 16\text{mm}$ 、H型槽、镀锌钝化的C型十字槽盘头自攻螺钉的标记示例：

自攻螺钉 GB 845—85 - ST 3.5 × 16 - C - H

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械工业部提出，由机械工业部标准化研究所归口。

本标准由机械工业部标准化研究所负责起草。