

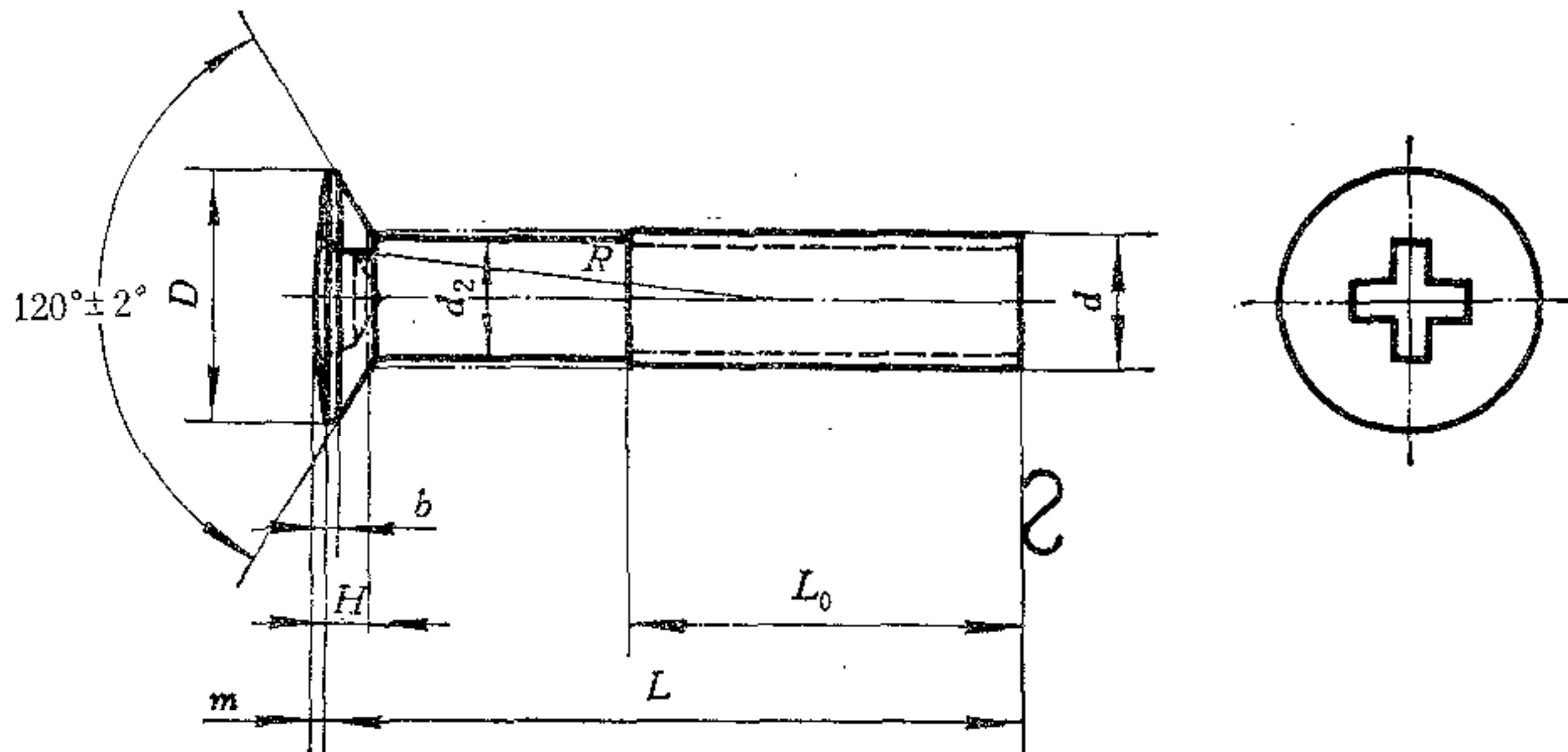
中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

GB 974—76
代替 GB 974—67

十字槽120°半沉头螺钉

其余▽4



标记示例:

粗牙普通螺纹, 直径 10mm、长 50mm、材料为 A3、不经热处理及表面处理的十字槽 120°半沉头螺钉:

螺钉 M10×50 GB 974—76

钉杆上全部制出螺纹时应加标记 Q:

螺钉 M10×50—Q GB 974—76

mm

表 1

d		4	5	6	8	10
D	公称尺寸	8.8	10.5	12.5	16	19.8
	允差	-0.36		-0.43		-0.52
b ≤		0.25		0.3	0.35	0.4
m		0.3			0.5	0.6
H		1.5	1.7	2	2.5	3
R		32.4	46.1	65.2	64.2	81.9

表 2

L mm		d mm									
		4	5	6	8	10	4	5	6	8	10
公称尺寸	允差	L ₀ (包括螺尾) mm					每 1000 个钢螺钉的重量 kg≈				
6	±0.5						0.72				
8							0.90	1.42	2.14		
10							1.08	1.70	2.50		
12	±0.7						1.27	1.98	2.86	4.6	
(14)							1.44	2.26	3.22	5.2	
16							1.62	2.54	3.58	5.8	10.9
(18)							1.80	2.82	3.94	6.4	11.9
20							1.98	3.10	4.30	7.0	12.9
(22)							2.16	3.38	4.66	7.6	13.9
25							2.43	3.80	5.20	8.5	15.4
(28)	±1.0						2.70	4.22	5.74	9.4	16.9
30							2.88	4.50	6.10	10.0	17.9
(32)							3.06	4.78	6.46	10.6	18.9
35			20				3.33	5.20	7.00	11.5	20.4
(38)			25				3.60	5.62	7.54	12.4	21.9
40				25			3.78	5.90	7.90	13.0	22.9
45					30		4.23	6.60	8.74	14.5	25.4
50	±1.3						4.68	7.30	9.64	16.0	27.9
55						30				17.5	30.9
60										19.0	33.9
65										20.5	36.9
70											39.9
75											42.9
80											45.9

注：① 括号内的尺寸，尽可能不采用。

② 表内折线上方有“·”记号者，钉杆上全部制出螺纹。

③ L₀数值在表内虚线上方的螺钉，允许钉杆上全部制出螺纹。

1. 十字槽按T₁ GB 944—76 的规定。

2. 技术条件按GB 89—76的规定。