

内六角花形圆柱头螺钉—4.8级

GB 6190—86

Hexagon lobular socket head cap
screws—property class 4.8

代替 GB 2671—81

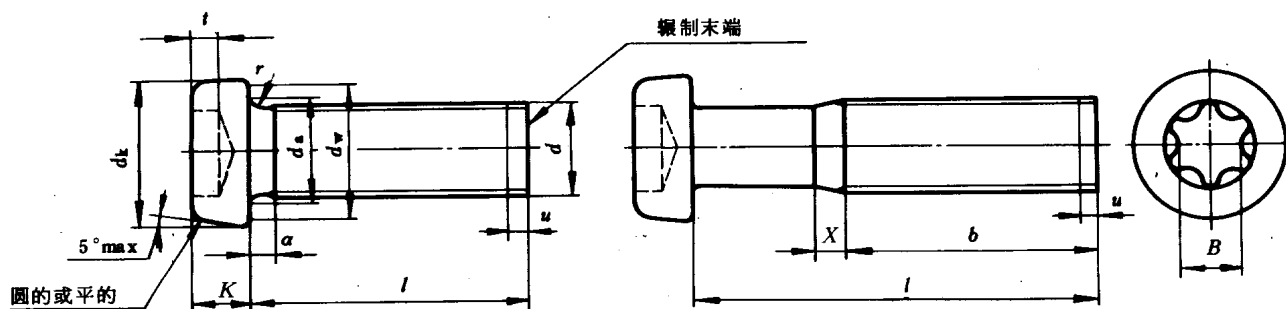
1 引言

本标准规定了螺纹规格为M 6 ~ M20性能等级为4.8级的内六角花形圆柱头螺钉。

2 引用标准

- GB 196—81 《普通螺纹 基本尺寸 (直径1 ~ 600 mm)》;
- GB 197—81 《普通螺纹 公差与配合 (直径1 ~ 355 mm)》;
- GB 2—85 《紧固件 外螺纹零件的末端》;
- GB 3098.1—82 《紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱》;
- GB 3103.1—82 《紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母》;
- GB 5267—85 《螺纹紧固件电镀层》;
- GB 5779.1—86 《紧固件表面缺陷—螺栓、螺钉和螺柱—一般要求》;
- GB 2670.1—85 《紧固件用六角花形—T型》;
- GB 90—85 《紧固件验收检查、标志与包装》。

3 尺寸



无螺纹部分杆径约等于中径或等于螺纹大径;
末端按GB 2—85规定。

GB 6190—86

mm

螺纹规格 d		M 6	M 8	M10	M12	(M14)	M16	M20	
p		1	1.25	1.5	1.75	2	2	2.5	
a	max	2	2.5	3	3.5	4	4	5	
b	min	38	38	38	48	48	48	48	
d_k	max	10	13	16	18	21	24	30	
	min	9.78	12.73	15.73	17.73	20.67	23.67	29.67	
d_a	max	6.8	9.2	11.2	14.2	16.2	18.2	22.4	
K	max	3.9	5	6	7	9	11	13	
	min	3.6	4.7	5.7	6.64	8.64	10.57	12.57	
r	min	0.25	0.4	0.4	0.6	0.6	0.6	0.8	
六角花形	代 号		$T 30$	$T 40$	$T 50$	$T 55$	$T 55$	$T 60$	$T 80$
	t	max	2	2.6	3	3.8	4	4.5	7
		min	1.6	2.2	2.6	3.32	3.52	4.02	6.42
	B	max	4.15	5	6.62	8.2	8.2	9.8	13
d_w	min	9.38	12.33	15.33	17.23	20.17	23.17	28.87	
x	max	2.5	3.2	3.8	4.3	5	5	6.3	
l									
公 称	min	max							
8	7.7	8.3							
10	9.7	10.3							
12	11.6	12.4							
(14)	13.6	14.4							
16	15.6	16.4							
20	19.6	20.4							
25	24.6	25.4	商						
30	29.6	30.4							
35	34.5	35.5							
40	39.5	40.5	品						
45	44.5	45.5							
50	49.5	50.5	规						
(55)	54.4	55.6	格						
60	59.4	60.6	范						
70	69.4	70.6	围						
80	79.4	80.6							

注：① 尽可能不采用括号内的规格。

② p —螺距。

③ 公称长度在虚线以上的螺钉，制出全螺纹 ($b = l - a$)。

4 技术条件

材 料		钢
螺 纹	公差	6 g
	标准	GB 196—81、GB 197—81
机械性能	等级	4.8
	标准	GB 3098.1—82
公差	产品等级	A
	标准	GB 3103.1—82
表面处理		① 不经处理； ② 镀锌钝化 GB 5267—85
表面缺陷		GB 5779.1—86
验收及包装		GB 90—85

注：允许的最大硬度为HV255。

5 标记

螺纹规格 $d = M6$ 、公称长度 $l = 20\text{mm}$ 、性能等级为4.8级、不经表面处理的内六角花形圆柱头螺钉的标记示例：

螺钉 GB 6190—86-M6×20

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，上海标准件技术研究所、上海标准件四厂、上海标准件五厂参加起草。