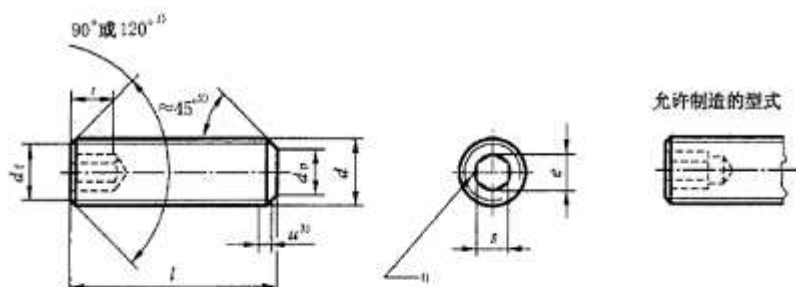


内六角平端紧定螺钉

代替 GB/T 77—1985

Hexagon socket set screws with flat point



注：对切制内六角，当尺寸达到最大极限时，由于钻孔造成的过切不应超过内六角任何一面长度(s)的20%

- 1) 公称长度在表1虚线以上的短螺钉应制成120°。
- 2) 45°角仅适用于螺纹小径以内的末端部分。
- 3) 不完整螺纹的长度 $v \leq 2P$ 。
- 4) 允许稍许倒圆或沉孔。

图 1

表 1 尺寸

mm

螺纹规格 d	M1.6	M2	M2.5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	
$P^{1)}$	0.35	0.4	0.45	0.5	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3	
d_p	max	0.80	1.00	1.50	2.00	2.50	3.5	4.0	5.5	7.00	8.50	12.00	15.00	18.00
	min	0.55	0.75	1.25	1.75	2.25	3.2	3.7	5.2	6.64	8.14	11.57	14.57	17.57
d_t	≈ 螺纹小径													
$e^{2)}$	min	0.803	1.003	1.427	1.73	2.3	2.87	3.44	4.58	5.72	6.86	9.15	11.43	13.72
$s^{3)}$	公称	0.7	0.9	1.3	1.5	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12
	max	0.724	0.902	1.295	1.545	2.045	2.560	3.071	4.084	5.084	6.095	8.115	10.115	12.142
	min	0.711	0.889	1.270	1.520	2.020	2.520	3.020	4.020	5.020	6.020	8.025	10.025	12.032
l min	4)	0.7	0.8	1.2	1.2	1.5	2	2	3	4	4.8	6.4	8	10
	5)	1.5	1.7	2	2	2.5	3	3.5	5	6	8	10	12	15

表 1(完)

mm

螺纹规格 d			M1.6	M2	M2.5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	
l			每 1 000 件钢螺钉的质量($\rho=7.85 \text{ kg/dm}^3$) \approx kg													
公称	min	max														
2	1.8	2.2	0.021	0.029	0.05	0.059										
2.5	2.3	2.7	0.025	0.037	0.063	0.08	0.099									
3	2.8	3.2	0.029	0.044	0.075	0.1	0.4	0.2								
4	3.76	4.24	0.037	0.059	0.1	0.14	0.22	0.32	0.41							
5	4.76	5.24	0.046	0.074	0.125	0.18	0.3	0.44	0.585	0.945						
6	5.76	6.24	0.054	0.089	0.15	0.22	0.38	0.56	0.76	1.26	1.77					
8	7.71	8.29	0.07	0.119	0.199	0.3	0.54	0.8	1.11	1.89	2.78	4				
10	9.71	10.29		0.148	0.249	0.38	0.7	1.04	1.46	2.52	3.78	5.4	8.5			
12	11.65	12.35			0.299	0.46	0.86	1.28	1.81	3.15	4.78	6.8	11.1	15.8		
16	15.65	16.35				0.62	1.18	1.76	2.51	4.41	6.78	9.6	16.3	24.1	30	
20	19.58	20.42					1.49	2.24	3.21	5.67	8.76	12.4	21.5	32.3	42	
25	24.58	25.42						2.84	4.09	7.25	11.2	15.9	28	42.6	57	
30	29.58	30.42							4.97	8.82	13.7	19.4	34.6	52.9	72	
35	34.5	35.5								10.4	16.2	22.9	41.1	63.2	87	
40	39.5	40.5								12	18.7	26.4	47.7	73.5	102	
45	44.5	45.5									21.2	29.9	54.2	83.8	117	
50	49.5	50.5									23.7	33.4	60.7	94.1	132	
55	54.4	55.6										36.8	67.3	104	147	
60	59.4	60.6										40.3	73.7	115	162	

注：阶梯实线间为商品长度规格。

1) P ——螺距。

2) 除 M1.6、M2 和 M2.5 外， $e_{\text{min}}=1.14e_{\text{min}}$ 。

3) s 应用综合测量方法进行检验，量规见附录 A。

4) 用于公称长度在阶梯虚线以上的螺钉。

5) 用于公称长度在阶梯虚线以下的螺钉。

表 2 技术条件和引用标准

材 料		钢	不锈钢	有色金属
通用技术条件		GB/T 16938		
螺 纹	公 差	45H 级,5g6g;其他等级:6g		
	标 准	GB/T 196,GB/T 197		
机械性能	等 级	45H	A1、A2	CU2、CU3、AL4
	标 准	GB/T 3098.3	GB/T 3098.6	GB/T 3098.10
公 差	产品等级	A		
	标 准	GB/T 3103.1		
表面缺陷		GB/T 5779.1、GB/T 5779.3		
表面处理	氧化	简单处理	简单处理	
	电镀技术要求按 GB/T 5267。 如需其他表面镀层或表面处理,应由供需双方协议			
验收及包装		GB/T 90		