

开槽锥端紧定螺钉

GB 71—85

Slotted set screws with cone point

代替 GB 71—76

1 引言

本标准规定了螺纹规格为 M1.2~M12 的开槽锥端紧定螺钉。

本标准等效采用国际标准 ISO 7434—1983《开槽锥端紧定螺钉》。

2 引用标准

GB 196—81《普通螺纹 基本尺寸》；

GB 197—81《普通螺纹 公差与配合》；

GB 3098.3—82《紧固件机械性能 紧定螺钉》；

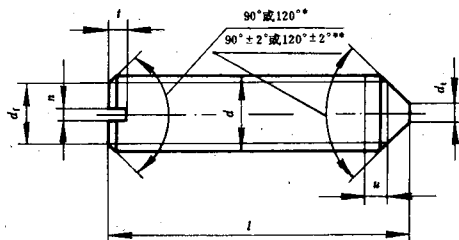
GB 3098.6—85《紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉、螺柱和螺母》；

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 90—85《紧固件验收检查、标志与包装》。

3 尺寸



注：① * 公称长度在表中虚线以上的短螺钉应制成 120°。

② ** 公称长度在表中虚线以下的长螺钉应制成 90°，虚线以上的短螺钉应制成 120°。90°或 120°仅适用螺纹小径以内的末端部分。

③ u (不完整螺纹的长度) $< 2p$ 。

mm

螺 纹 规 格 d			M1.2	M1.6	M 2	M2.5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M10	M12
p			0.25	0.35	0.4	0.45	0.5	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75
d_1			螺 纹 小 径										
d_1	min	max	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	max	max	0.12	0.16	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5	1.5	2	2.5	3
n	公称	max	0.2	0.25	0.25	0.4	0.4	0.6	0.8	1	1.2	1.6	2
	min	max	0.26	0.31	0.31	0.46	0.46	0.66	0.86	1.06	1.26	1.66	2.06
	max	max	0.4	0.45	0.45	0.6	0.6	0.8	1	1.2	1.51	1.91	2.31
t	min	max	0.4	0.56	0.64	0.72	0.8	1.12	1.28	1.6	2	2.4	2.8
	max	max	0.52	0.74	0.84	0.95	1.05	1.42	1.63	2	2.5	3	3.6
l													
公称	min	max											
2	1.8	2.2											
2.5	2.3	2.7											
3	2.8	3.2											
4	3.7	4.3											
5	4.7	5.3											
6	5.7	6.3											
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											
30	29.6	30.4											
35	34.5	35.5											
40	39.5	40.5											
45	44.5	45.5											
50	49.5	50.5											
(55)	54.4	55.6											
60	59.4	60.6											

注：① 尽可能不采用括号内的规格。

② p —螺距。③ $< M 5$ 的螺钉不要求锥端有平面部分 (d_1)，可以倒圆。

4 技术条件

材 料		钢	不 锈 钢
螺 纹	公 差	6 g	
	标 准	GB 196—81、GB 197—81	
机械性能	等 级	14H、22H	A 1—50
	标 准	GB 3098.3—82	GB 3098.6—85
公 差	产品等级	A	
	标 准	GB 3103.1—82	
表 面 处 理		① 氧化 ② 镀锌钝化 GB 5267—85	不经处理
验 收 及 包 装		GB 90—85	

5 标记

螺纹规格 $d = M5$ 、公称长度 $l = 12\text{mm}$ 、性能等级为 14H 级、表面氧化的开槽锥端紧定螺钉的标记示例：

螺钉 GB 71—85—M5×12—

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。