

开槽圆柱端定位螺钉

GB 829—88

Slotted setscrews with dog point

代替 GB 829—76

1 主题内容

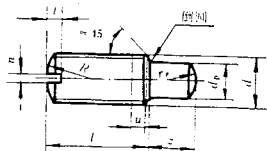
本标准规定了螺纹规格为M1.6~M10的开槽圆柱端定位螺钉。

2 引用标准

- GB 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB 197 普通螺纹 公差与配合
- GB 3098.3 紧固件机械性能 紧定螺钉
- GB 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉、螺柱和螺母
- GB 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母
- GB 5267 螺纹紧固件电镀层
- GB 1237 紧固件的标记方法
- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装

3 尺寸

尺寸如下图及表1、表2所示。



u (不完整螺纹的长度)、 $2P$; P ——螺距。

表 1

mm

螺 纹 规 格 d		M1.6	M 2	M2.5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M10
d_p	max	0.8	1	1.5	2	2.5	3.5	4	5.5	7
	min	0.55	0.75	1.25	1.75	2.25	3.2	3.7	5.2	6.64
n	公称	0.25	0.25	0.4	0.4	0.6	0.8	1	1.2	1.6
	min	0.31	0.31	0.46	0.46	0.66	0.86	1.06	1.26	1.66
	max	0.45	0.45	0.6	0.6	0.8	1	1.2	1.51	1.91
t	max	0.74	0.84	0.95	1.05	1.42	1.63	2	2.5	3
	min	0.56	0.64	0.72	0.8	1.12	1.28	1.6	2	2.4
R		1.6	2	2.5	3	4	5	6	8	10
r_a		1.12	1.4	2.1	2.8	3.5	4.9	5.6	7.7	9.8
l 公称										
1.5										
2										
2.5			通							
3				用						
4					规					
5						格				
6							范			
8								围		
10										
12										
16										
20										
z										
公称 (min)	max									
1	1.25									
1.2	1.45									
1.5	1.75		通							
2	2.25			用						
2.5	2.75				规					
3	3.25					格				
4	4.30						范			
5	5.30							围		
6	6.30									
8	8.36									
10	10.36									

表 2

mm

l 公称 + z 公称	基本尺寸	> 1 ~ 3	> 3 ~ 6	> 6 ~ 10	> 10 ~ 18	> 18 ~ 30
	极限偏差	± 0.20	± 0.24	± 0.29	± 0.35	± 0.42

4 技术条件

技术条件如表 3 所示。

表 3

材 料		钢	不 锈 钢
螺 纹	公 差	6 g	
	标 准	GB 196, GB 197	
机械性能	等 级	14H、33H	A 1 - 50、C 4 - 50
	标 准	GB 3098.3	GB 3098.6
公 差	产品等级	除第 3 章规定外, 其余按 A 级	
	标 准	GB 3103.1	
表 面 处 理		① 不经处理 ② 镀锌钝化 GB 5267	不 经 处 理
验 收 及 包 装		GB 90	

5 标记

5.1 标记方法按 GB 1237 规定。

5.2 标记示例:

螺纹规格 $d = M5$, 公称长度 $l = 10\text{mm}$ 、长度 $z = 5\text{mm}$ 、性能等级为 14H 级、不经处理的开槽圆柱端定位螺钉的标记:

螺钉 GB 829 M5 $\times$ 10 $\times$ 5

附加说明:

本标准由全国紧固件标准化技术委员会提出。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所归口。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所负责起草。