

滚花平头螺钉

GB 835-88

Knurled screws

代替 GB 835-76

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为M1.6~M10的滚花平头螺钉。

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 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱

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

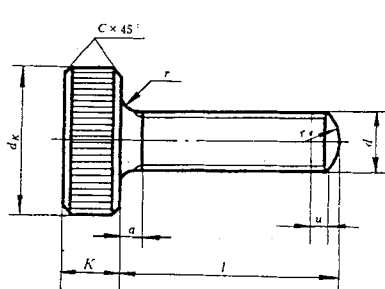
GB 6403.3 滚花

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所示。



$a < 3P$; 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_k (滚花前)	max		7	8	9	11	12	16	20	24	29.67
	min		6.78	7.78	8.78	10.73	11.73	15.73	19.67	23.67	30
K	max		4.7	5	5.5	7	8	10	12	16	19.84
	min		4.52	4.82	5.32	6.78	7.78	9.78	11.57	15.57	20
r	min		0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.25	6.4	0.4
r_a	$\approx$		2.24	2.8	3.5	4.2	5.6	7	8.4	11.2	14
C			0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.5	0.5	0.8	0.8
l											
公称	min	max									
2	1.80	2.20									
2.5	2.30	2.70									
3	2.80	3.20									
4	3.76	4.24									
5	4.76	5.24									
6	5.76	6.24		通							
8	7.71	8.29									
10	9.71	10.29			用						
12	11.65	12.35				规					
(14)	13.65	14.35									
16	15.65	16.35					格				
20	19.58	20.42						范			
25	24.58	25.42							围		
30	29.58	30.42									
35	34.50	35.50									
40	39.50	40.50									
45	44.50	45.50									

注：尽可能不采用括号内的规格。

4 技术条件

技术条件如表 2 所示。

表 2

材 料		钢	不 锈 钢
螺 纹	公 差	6 g	
	标 准	GB 196、GB 197	
机械性能	等 级	4.8	A 1 - 50、C 4 - 50
	标 准	GB 3098.1	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	
滚 花		直纹 GB 6403.3	
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 $l = 20$ 、性能等级为 4.8 级、不经表面处理的滚花平头螺钉的标记：
螺钉 GB 835 M5 × 20

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。