

六角头不脱出螺钉

GB 838—88

Hexagon screws with waisted shank

代替 GB 838—76

1 主题内容

本标准规定了螺纹规格为M5～M10的六角头不脱出螺钉。

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 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。

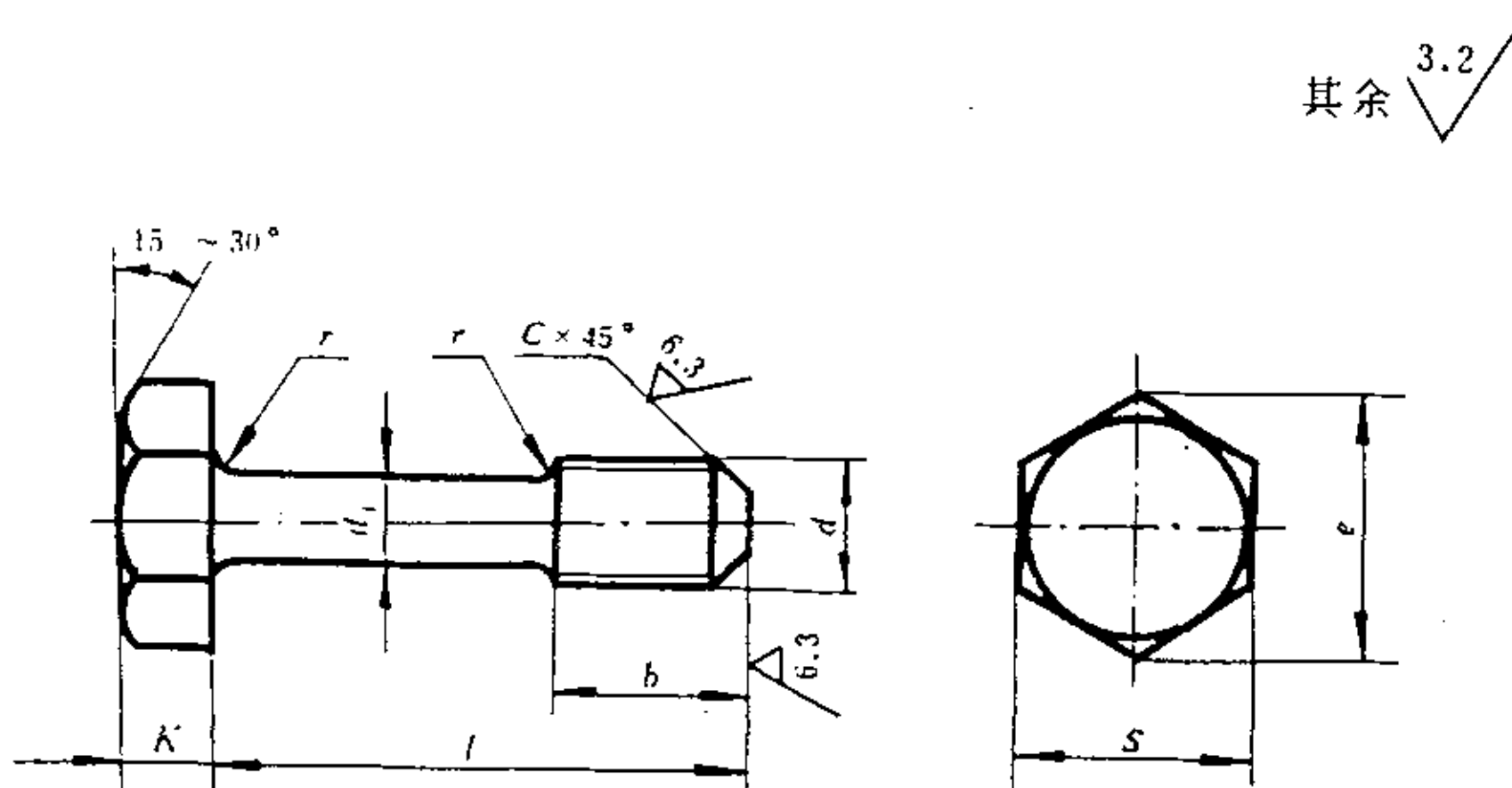


表 1

mm

螺 纹 规 格 d			M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16
d_1	max		3.5	4.5	5.5	7	9	11	12
	min		3.32	4.32	5.32	6.78	8.78	10.73	11.73
S	max		8	10	13	16	18	21	24
	min		7.78	9.78	12.73	15.73	17.73	20.67	23.67
K	公称		3.5	4	5.3	6.4	7.5	8.8	10
	min		3.35	3.85	5.15	6.22	7.32	8.62	9.82
	max		3.65	4.15	5.45	6.58	7.68	8.98	10.18
b			8	10	12	15	18	20	24
r min			0.2	0.25	0.4	0.4	0.6	0.6	0.6
C			1.6	2	2.5	3	4	5	6
e min			8.79	11.05	14.38	17.77	20.03	23.35	26.75
l			d						
			M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16
公称	min	max							
(14)	13.65	14.35							
16	15.65	16.35							
20	19.58	20.42	通						
25	24.58	25.42							
30	29.58	30.42		用					
35	34.50	35.50							
40	39.50	40.50			规				
45	44.50	45.50							
50	49.50	50.50				格			
(55)	54.05	55.95							
60	59.05	60.95					范		
(65)	64.05	65.95							
70	69.05	70.95							围
75	74.05	75.95							
80	79.05	80.95							
90	88.90	91.10							
100	98.90	101.10							

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	6g	
	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	
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 $d = M 6$ 、公称长度 $l = 20 \text{ mm}$ 、性能等级为 4.8 级、不经表面处理的六角头不脱出螺钉的标记：

螺钉 GB 838 M 6×20

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。