

六角头自攻锁紧螺钉

GB 6563—86

Hexagon head thread forming screws

1 引言

本标准规定了螺纹规格为M 5 ~ M12的六角头自攻锁紧螺钉。

2 引用标准

- GB 6559—86《自攻锁紧螺钉的螺杆 粗牙普通螺纹系列》
- GB 3098.7—86《紧固件机械性能 自攻锁紧螺钉 粗牙普通螺纹系列》
- GB 3104—82《紧固件六角产品的对边宽度》
- 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 5779.1—86《紧固件表面缺陷—螺栓、螺钉和螺柱——般要求》
- GB 90—85《紧固件验收检查、标志与包装》

3 尺寸

按图及表1规定。

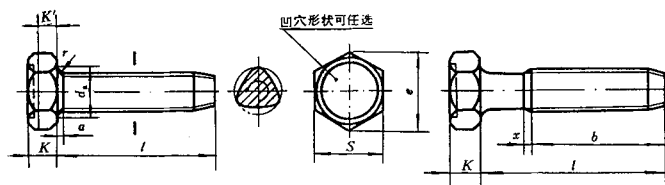


表 1

mm

螺 纹 规 格			M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
P			0.8	1	1.25	1.5	1.75
a	max		2.4	3	3.75	4.5	5.25
b	min		30	35	35	35	35
d_s	max		5.7	6.8	9.2	11.2	13.7
s	max		8	10	13	16	18
	min		7.78	9.78	12.73	15.73	17.73
e	min		8.79	11.05	14.38	17.77	20.03
k	公称		3.5	4	5.3	6.4	7.5
	min		3.35	3.85	5.15	6.22	7.32
	max		3.65	4.15	5.45	6.58	7.68
k'	min		2.28	2.63	3.54	4.28	5.05
r	min		0.2	0.25	0.4	0.4	0.6
x	max		2	2.5	3.2	3.8	4.4
公 称	l						
	min	max					
10	9.7	10.3					
12	11.6	12.4					
(14)	13.6	14.4	商				
16	15.6	16.4					
20	19.5	20.4		品			
25	24.5	25.4					
30	29.5	30.4			规		
35	34.5	35.5					
40	39.5	40.5				格	
45	44.5	45.5					
50	49.5	50.5					
(55)	54.4	55.6					范
60	59.4	60.6					
(65)	64.4	65.6					图
70	69.4	70.6					
80	79.4	80.6					

注：① 尽可能不采用括号内的规格。

② P ——螺距。③ 公称长度在虚线以上的螺钉，制出全螺纹 ($b = l - a$)。

4 技术条件

按表 2 规定。

表 2

螺 杆 尺 寸		GB 6559—86
机械性能	等 级	A、B
	标 准	GB 3098.7—86
公 差	产品等级	A
	标 准	GB 3103.1—82
表 面 处 理		镀锌钝化 GB 5267—85
表 面 缺 陷		GB 5779.1—86
验 收 及 包 装		GB 90—85

5 标记

螺纹规格为 M 5、公称长度 $l = 20\text{mm}$ 、性能等级为 B 级、表面镀锌钝化的六角头自攻锁紧螺钉的标记示例：

自攻螺钉 GB 6563—86 M 5 × 20

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。