

开槽锥端定位螺钉

GB. 72—88

Slotted setscrews with cone point

代替 GB 72—76

1 主题内容

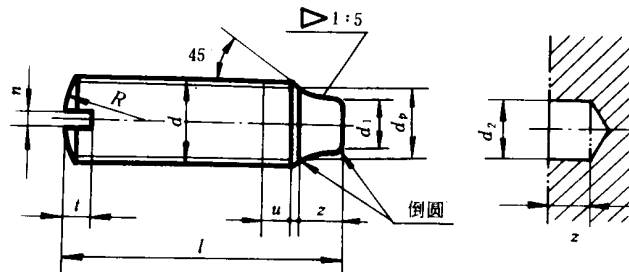
本标准规定了螺纹规格为M3~M12的开槽锥端定位螺钉。

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所示。



u (不完整螺纹的长度) $< 2P$; P ——螺距。

表 1

mm

螺纹规格 d			M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
d_p	max		2	2.5	3.5	4	5.5	7	8.5
	min		1.75	2.25	3.2	3.7	5.2	6.64	8.14
n	公称		0.4	0.6	0.8	1	1.2	1.6	2
	min		0.46	0.66	0.86	1.06	1.26	1.66	2.06
	max		0.6	0.8	1	1.2	1.51	1.91	2.31
t	max		1.05	1.42	1.63	2	2.5	3	3.6
	min		0.8	1.12	1.28	1.6	2	2.4	2.8
d_1	≈		1.7	2.1	2.5	3.4	4.7	6	7.3
z			1.5	2	2.5	3	4	5	6
R	≈		3	4	5	6	8	10	12
d_2 (推荐)			1.8	2.2	2.6	3.5	5	6.5	8
l									
公称	min	max							
4	3.76	4.34							
5	4.76	5.24							
6	5.76	6.24							
8	7.71	8.29	通						
10	9.71	10.29		用					
12	11.65	12.35			规				
(14)	13.65	14.35				格			
16	15.65	16.35					范		
20	19.58	20.42						围	
25	24.58	25.42							
30	29.58	30.42							
35	34.50	35.50							
40	39.50	40.50							
45	44.50	45.50							
50	49.50	50.50							

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	14H、33H	A1-50、C4-50
	标 准	GB 3098.3	GB 3098.6
公 差	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 氧化 ③ 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 $d = M10$ 、公称长度 $l = 20\text{mm}$ 、性能等级为14H级、不经表面处理的开槽锥端定位螺钉的标记:

螺钉 GB 72 M10×20

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。