

开槽盘头定位螺钉

GB 828—88

Slotted pan head set screws
with dog point

代替 GB 828—76

1 主题内容

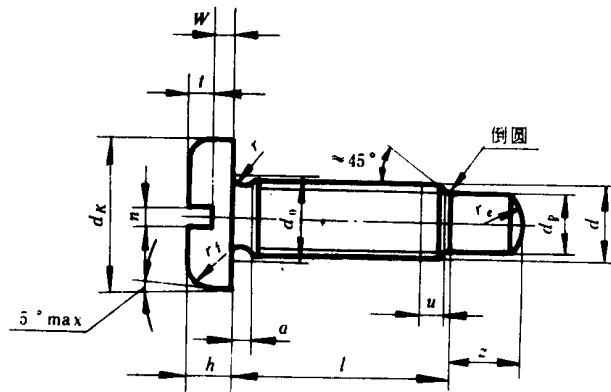
本标准规定了螺纹规格为M1.6~M10的开槽盘头定位螺钉。

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。

续表 1

mm

螺 纹 规 格 d		M1.6	M 2	M2.5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M10
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

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 $d = M 6$ 、公称长度 $l = 6 \text{ mm}$ 、长度 $z = 4 \text{ mm}$ 、性能等级为14H级、不经表面处理的开槽盘头定位螺钉的标记：

螺钉 GB 828 M 6 × 6 × 4

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。