

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 5282—2017  
代替 GB/T 5282—1985

## 开槽盘头自攻螺钉

Slotted pan head tapping screws

(ISO 1481:2011, MOD)

2017-07-12 发布

2018-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
开槽盘头自攻螺钉  
GB/T 5282—2017

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 12 千字  
2017年7月第一版 2017年7月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-56754 定价 14.00 元

## 前 言

本标准是“自攻螺钉”系列国家标准之一。该系列包括：

- GB/T 845 十字槽盘头自攻螺钉；
- GB/T 846 十字槽沉头自攻螺钉；
- GB/T 847 十字槽半沉头自攻螺钉；
- GB/T 2670.1 内六角花形盘头自攻螺钉；
- GB/T 2670.2 内六角花形沉头自攻螺钉；
- GB/T 2670.3 内六角花形半沉头自攻螺钉；
- GB/T 5282 开槽盘头自攻螺钉；
- GB/T 5283 开槽沉头自攻螺钉；
- GB/T 5284 开槽半沉头自攻螺钉；
- GB/T 5285 六角头自攻螺钉；
- GB/T 9456 十字槽凹穴六角头自攻螺钉；
- GB/T 13806.2 精密机械用紧固件 十字槽自攻螺钉 刮削端；
- GB/T 16824.1 六角凸缘自攻螺钉；
- GB/T 16824.2 六角法兰面自攻螺钉。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 5282—1985《开槽盘头自攻螺钉》，本标准与 GB/T 5282—1985 相比，主要技术变化如下：

- 增加 R 型(见图 1 和表 1)；
- 增加通用技术条件按 GB/T 16938(见第 2 章、表 2)；
- 对钢螺钉，增加不经处理及非电解锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2(见表 2)；
- 增加不锈钢螺钉产品及技术要求(见表 2)；
- 增加“如需其他技术要求或表面处理，应由供需协议”(见表 2)。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 1481:2011《开槽盘头自攻螺钉》。

与 ISO 1481:2011 的技术性差异及其原因如下：

- 在规范性引用文件中，用我国标准代替国际标准(见第 2 章)，增加引用 GB/T 90.2(见表 2)和 GB/T 1237(见 5.1)，以符合我国紧固件基础标准。
- 增加包装技术要求(见表 2)，以符合我国紧固件基础标准。
- 修改标记示例为简化标记示例(见 5.2)，以符合 GB/T 1237 的规定。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会(SAC/TC 85)归口。

本标准负责起草单位：中机生产力促进中心。

本标准参加起草单位：机械工业通用零部件产品质量监督检测中心。

本标准由全国紧固件标准化技术委员会负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 5282—1976、GB/T 5282—1985。



# 开槽盘头自攻螺钉

## 1 范围

本标准规定了开槽盘头自攻螺钉的型式尺寸、技术条件和标记。

本标准适用于螺纹规格为 ST 2.2~ST 9.5、产品等级为 A 级的开槽盘头自攻螺钉。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 90.1 紧固件 验收检查(GB/T 90.1—2002, idt ISO 3269:2000)

GB/T 90.2 紧固件 包装与标志

GB/T 1237 紧固件标记方法(GB/T 1237—2000, eqv ISO 8991:1986)

GB/T 3098.5 紧固件机械性能 自攻螺钉(GB/T 3098.5—2016, ISO 2702:2011, MOD)

GB/T 3098.21 紧固件机械性能 不锈钢自攻螺钉(GB/T 3098.21—2014, ISO 3506-4:2009, MOD)

GB/T 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母(GB/T 3103.1—2002, idt ISO 4759-1:2000)

GB/T 5267.1 紧固件 电镀层(GB/T 5267.1—2002, ISO 4042:1999, IDT)

GB/T 5267.2 紧固件 非电解锌片涂层(GB/T 5267.2—2002, ISO 10683:2000, IDT)

GB/T 5267.4 紧固件表面处理 耐腐蚀不锈钢钝化处理(GB/T 5267.4—2009, ISO 16048:2003, IDT)

GB/T 5276 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注(GB/T 5276—2015, ISO 225:2010, MOD)

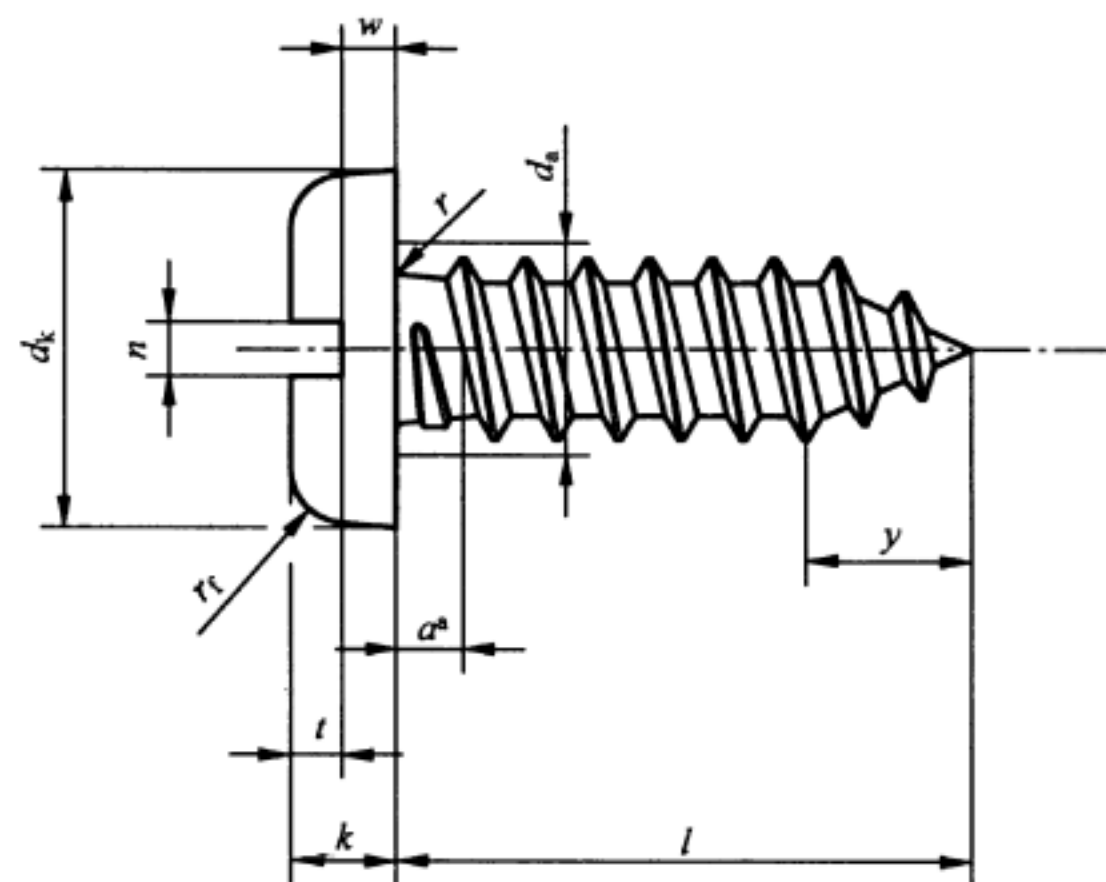
GB/T 5280 自攻螺钉用螺纹(GB/T 5280—2002, idt ISO 1478:1999)

GB/T 16938 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件(GB/T 16938—2008, ISO 8992:2005, IDT)

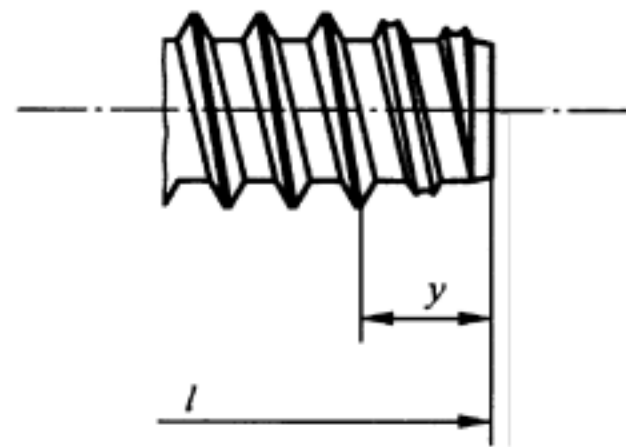
## 3 型式尺寸

自攻螺钉的型式尺寸见图 1 和表 1。

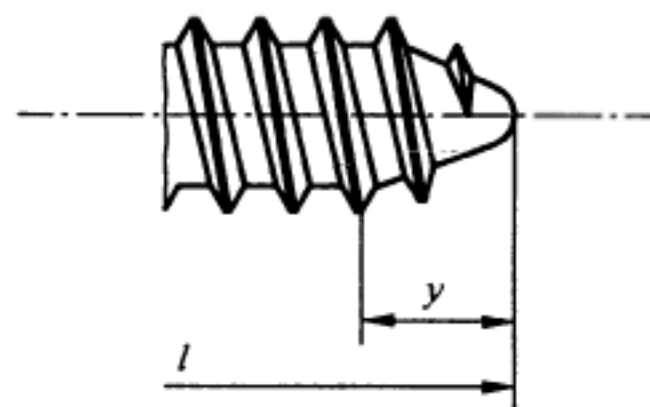
尺寸代号和标注应符合 GB/T 5276。



a) C 型



b) F 型



c) R 型

• 尺寸  $a$  应在第一扣完整螺纹的小径处测量。

图 1

表 1 尺寸

单位为毫米

螺纹规格		ST 2.2	ST 2.9	ST 3.5	ST 4.2	ST 4.8	ST 5.5	ST 6.3	ST 8	ST 9.5
$P^a$		0.8	1.1	1.3	1.4	1.6	1.8	1.8	2.1	2.1
$a$	max	0.8	1.1	1.3	1.4	1.6	1.8	1.8	2.1	2.1
$d_s$	max	2.8	3.5	4.1	4.9	5.5	6.3	7.1	9.2	10.7
$d_k$	max	4.0	5.6	7.0	8.0	9.5	11.0	12.0	16.0	20.0
	min	3.7	5.3	6.6	7.6	9.1	10.6	11.6	15.6	19.5
$k$	max	1.3	1.8	2.1	2.4	3.0	3.2	3.6	4.8	6.0
	min	1.1	1.6	1.9	2.2	2.7	2.9	3.3	4.5	5.7
$n$	公称	0.5	0.8	1.0	1.2	1.2	1.6	1.6	2.0	2.5
	max	0.70	1.00	1.20	1.51	1.51	1.91	1.91	2.31	2.81
	min	0.56	0.86	1.06	1.26	1.26	1.66	1.66	2.06	2.56
$r$	min	0.10	0.10	0.10	0.20	0.20	0.25	0.25	0.40	0.40
$r_f$	参考	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	1.8	2.4	3.0
$t$	min	0.5	0.7	0.8	1.0	1.2	1.3	1.4	1.9	2.4
$w$	min	0.5	0.7	0.8	0.9	1.2	1.3	1.4	1.9	2.4
$y$ 参考	C 型	2.0	2.6	3.2	3.7	4.3	5.0	6.0	7.5	8.0
	F 型	1.6	2.1	2.5	2.8	3.2	3.6	3.6	4.2	4.2
	R 型	—	—	2.7	3.2	3.6	4.3	5.0	6.3	—
$l^b$										
公称	C 型和 R 型		F 型							
	min	max	min	max						
4.5	3.7	5.3	3.7	4.5		—	—	—	—	—
6.5	5.7	7.3	5.7	6.5				—	—	—
9.5	8.7	10.3	8.7	9.5					—	—
13	12.2	13.8	12.2	13.0						—
16	15.2	16.8	15.2	16.0						
19	18.2	19.8	18.2	19.0						
22	21.2	22.8	20.7	22.0						
25	24.2	25.8	23.7	25.0						
32	30.7	33.3	30.7	32.0						
38	36.7	39.3	36.7	38.0						
45	43.7	46.3	43.5	45.0						
50	48.7	51.3	48.5	50.0						
注：阶梯实线间为优选长度范围。										
<sup>a</sup> $P$ ——螺距。										
<sup>b</sup> 不能制造带“—”标记的长度规格。										



## 4 技术条件和引用标准

技术条件和引用标准见表 2。

表 2 技术条件和引用标准

材 料		钢	不锈钢
通用技术条件		GB/T 16938	
螺 纹		GB/T 5280	
机械性能	等 级	—	A2-20H, A4-20H, A5-20H
	标 准	GB/T 3098.5	GB/T 3098.21
公 差	产品等级	A	
	标 准	GB/T 3103.1	
表面处理		不经处理； 电镀技术要求按 GB/T 5267.1； 非电解锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2	简单处理； 钝化处理技术要求按 GB/T 5267.4
		如需其他技术要求或表面处理，应由供需协议	
验收及包装		GB/T 90.1、GB/T 90.2	

## 5 标记

## 5.1 标记方法

标记方法按 GB/T 1237 规定。

## 5.2 标记示例

螺纹规格为 ST 3.5、公称长度  $l=16$  mm、钢制、表面不经处理、末端 C 型、产品等级 A 级的开槽盘头自攻螺钉的标记：

自攻螺钉 GB/T 5282 ST 3.5×16



GB/T 5282-2017

书号：155066 · 1-56754

定价：14.00 元