

内六角花形盘头螺钉

GB 2672—86

Hexagon lobular socket pan head screws

代替 GB 2672—81

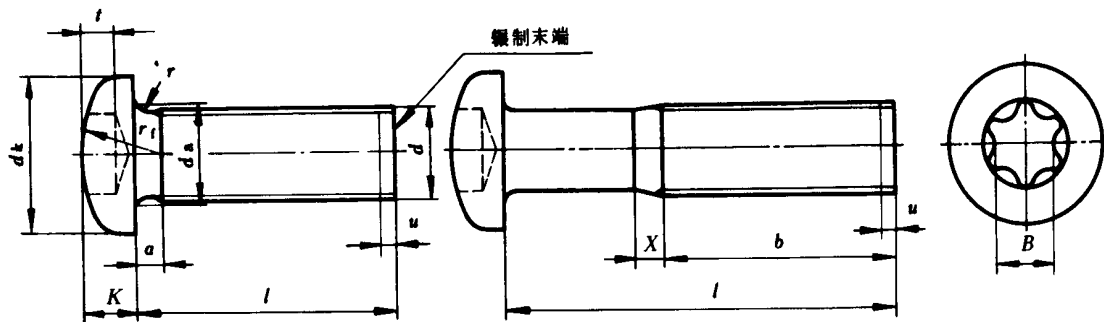
1 引言

本标准规定了螺纹规格为M 6 ~ M12的内六角花形盘头螺钉。

2 引用标准

- GB 196—81 《普通螺纹 基本尺寸 (直径 1 ~ 600 mm)》;
- GB 197—81 《普通螺纹 公差与配合 (直径 1 ~ 355 mm)》;
- GB 2—85 《紧固件 外螺纹零件的末端》;
- GB 3098.1—82 《紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱》;
- 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—一般要求》;
- GB 6188—86 《紧固件用六角花形—T型》;
- GB 90—85 《紧固件验收检查、标志与包装》。

3 尺寸



无螺纹部分杆径约等于中径或等于螺纹大径;  
末端按GB 2—85规定。

GB 2672-86

mm

螺纹规格 $d$			M6	M8	M10	M12
$p$			1	1.25	1.5	1.75
$a$ max			2	2.5	3	3.5
$b$ min			38	38	38	48
$d_s$ max			6.8	9.2	11.2	14.2
$d_k$	max		12	16	20	24
	min		11.57	15.57	19.48	23.48
$K$	max		4.6	6	7.5	9
	min		4.30	5.70	7.14	8.64
$r$ min			0.25	0.4	0.4	0.6
$r_f$ $\approx$			10	13	16	19
$x$ max			2.5	3.2	3.8	4.3
六角花形	代号		T30	T40	T50	T55
	$t$	max	2.0	2.6	3.0	3.8
		min	1.6	2.2	2.6	3.32
	$B$ max		4.15	5	6.62	8.2
$l$						
公称	min	max				
8	7.7	8.3				
10	9.7	10.3				
12	11.6	12.4				

## 4 技术条件

材 料		钢
螺 纹	公差	6 g
	标准	GB 196—81、GB 197—81
机械性能	等级	4.8
	标准	GB 3098.1—82
公差	产品等级	A
	标准	GB 3103.1—82
表面处理		① 不经处理； ② 镀锌钝化 GB 5267—85
表面缺陷		GB 5779.1—86
验收及包装		GB 90—85

注：允许的最大硬度为HV255。

## 5 标记

螺纹规格 $d = M6$ 、公称长度 $l = 20\text{mm}$ 、性能等级为4.8级、不经表面处理的内六角花形盘头螺钉的标记示例：

螺钉 GB 2672—86-M6×20

## 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，上海市标准件技术研究所、上海标准件四厂、上海标准件五厂参加起草。