


中华人民共和国国家军用标准

圆柱头螺钉

GJB122.2-86

Plain-head screws

其余 6.3 

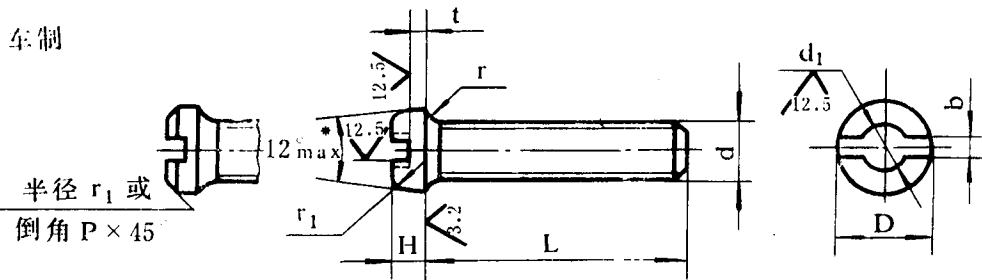


表 1

材 料	限用直径 mm	热 处 理 MPa	表面处理	标记示例: $d = \overset{M}{M} 6$, $L = 36\text{mm}$
ML25	1 ~ 10	—	镀锌钝化	GJB122.2.1 M 6 × 36
ML30CrMnSiA	4 ~ 10	$\sigma_b = 1175 \pm 100$	$d \leq M 8$ 镀锌钝化	GJB122.2.2 MJ6 × 36
			$d = M 10$ 镀镉钝化	GJB122.2.2 M 6 × 36
Cr17Ni2	1 ~ 10	$d \geq M 4$ $\sigma_b = 1175 \pm 100$	钝化	GJB122.2.3 MJ6 × 36
				GJB122.2.3 M 6 × 36
LY8	3 ~ 10	$\sigma_b \geq 375$	阳极化	GJB122.2.4 M 6 × 36
H62	1 ~ 6	—	钝化	GJB122.2.5 M 6 × 36
H62防磁	1 ~ 6	—	钝化	GJB122.2.6 M 6 × 36
GH2132	1 ~ 10	$d \geq M 4$ $\sigma_b = 1030 \pm 100$	—	GJB122.2.7 MJ6 × 36
				GJB122.2.7 M 6 × 36

* 供模具设计用, 在零件上不检查。

表 2

mm

d (M或MJ)	1	1.4	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8	10
H (h14)	0.7	1	1.2	1.4	1.7	2	2.8	3.5	4	5	6
D (h14)	2	2.6	3	3.5	4.2	5	6	7.5	9	12	15
r $\pm 0.2^*$	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.5	0.5	0.5	0.8	0.8
r ₁ (参考)	0.2	0.25	0.3	0.3	0.45	0.5	0.6	0.7	0.9	1.2	1.5
b (H12)	0.3	0.4	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	1.5	2
t (h14)	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1.4	1.8	2	2.5	3
P (参考)	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.3
d ₁ (锻制用)	0.6	0.8	0.8	1	1.4	1.5	1.8	2.2	2.5	2.5	3

表 3

dmm		1	1.4	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8	10
Lmm		100件钢制螺钉的理论质量 kg										
基本尺寸	极限偏差											
2	± 0.2	0.0025	0.006									
3		0.0030	0.007	0.011	0.016	0.031						
4		0.0036	0.008	0.012	0.018	0.035	0.046					
5		0.0042	0.009	0.013	0.020	0.039	0.052	0.100				
6			0.010	0.015	0.022	0.042	0.057	0.108				
7			0.011	0.017	0.024	0.045	0.062	0.116	0.21			
8			0.012	0.019	0.027	0.047	0.066	0.124	0.22	0.34		
9			0.014	0.020	0.029	0.052	0.070	0.132	0.23	0.36		
10			0.015	0.022	0.032	0.057	0.077	0.139	0.25	0.38	0.75	
11				0.024	0.034	0.061	0.083	0.152	0.26	0.39	0.79	
12				0.026	0.037	0.065	0.088	0.161	0.28	0.41	0.83	
14				0.029	0.042	0.074	0.100	0.181	0.31	0.46	0.89	
16					0.047	0.082	0.110	0.201	0.34	0.50	0.97	1.62
18					0.052	0.091	0.122	0.221	0.37	0.54	1.05	1.74
20					0.099	0.133	0.241	0.40	0.59	1.13	1.86	
22					0.107	0.144	0.260	0.43	0.63	1.21	1.98	
24					0.116	0.156	0.280	0.46	0.68	1.28	2.11	
26	± 0.3				0.125	0.166	0.300	0.49	0.72	1.36	2.23	
28						0.178	0.320	0.52	0.77	1.44	2.35	

*当 $d \leq M3$ 时, r 不大于 0.3mm。

续表 3

dmm		1	1.4	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8	10	
Lmm		100件钢制螺钉的理论质量 kg											
基本尺寸	极限偏差												
30	±0.3						0.189	0.340	0.55	0.81	1.52	2.48	
32								0.360	0.58	0.86	1.60	2.60	
34									0.380	0.62	0.90	1.68	2.72
36									0.400	0.65	0.94	1.76	2.85
38										0.68	0.99	1.84	2.97
40										0.71	1.02	1.91	3.09
42										0.74	1.08	1.99	3.21
44										0.77	1.12	2.07	3.34
46											1.17	2.15	3.46
48											1.21	2.22	3.58
50											1.25	2.31	3.71
52												2.39	3.83
54												2.47	3.95
56		±0.5										2.55	4.08
58												4.20	
60												4.32	
62												4.44	

注：为了求得铝合金制螺钉的质量，应将相同尺寸的钢螺钉质量乘以修正系数0.356，黄铜制螺钉乘以修正系数1.1。

拉力试验载荷按GJB124-86。

技术条件按GJB123-86。