

中华人民共和国国家军用标准

100°小沉头螺钉

GJB122.8-86

100° Reduced head screws

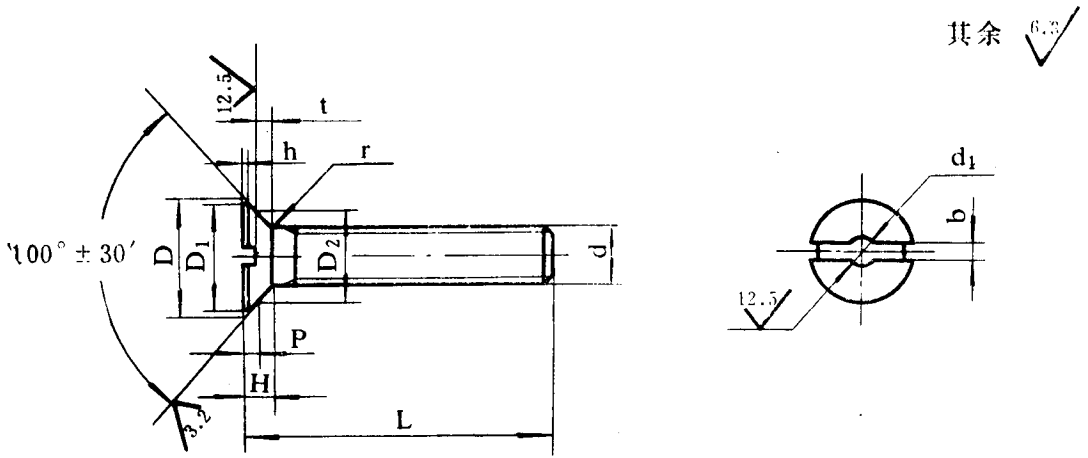


表 1

材 料	限用直径 mm	热 处 理 MPa	表面处理	标记示例: $d = M_1 6$, $L = 36\text{mm}$
ML25	4~10	—	镀锌钝化	GJB122.8.1 M 6 × 36
ML30CrMnSiA	4~10	$\sigma_b = 1175 \pm 100$	$d \leq M 8$ 镀锌钝化	GJB122.8.2 MJ6 × 36
			$d = M 10$ 镀镉钝化	GJB122.8.2 M 6 × 36
Cr17Ni2	4~10	$\sigma_b = 1175 \pm 100$	钝 化	GJB122.8.3 MJ6 × 36
				GJB122.8.3 M 6 × 36
LY8	4~10	$\sigma_b \geq 375$	阳 极 化	GJB122.8.4 M 6 × 36
GH2132	4~10	$\sigma_b = 1030 \pm 100$	—	GJB122.8.5 MJ6 × 36
				GJB122.8.5 M 6 × 36

表 2

d (M或MJ)	4	5	6	8	10	
H (参考)	0.95	1.18	1.43	1.90	2.36	
h min	0.08	0.10	0.10	0.10	0.10	
D (参考)	6.25	7.80	9.40	12.50	15.60	
D ₁ min	5.45	6.80	8.20	11.30	14.40	
D ₂ *	4.82	5.79	7.71	10.28	12.86	
P	max	0.60	0.85	0.71	0.93	1.15
	min	0.52	0.77	0.63	0.85	1.07
r	max	0.4	0.5	0.7	0.7	0.8
	min	0.2	0.3	0.5	0.5	0.6
b (H12)	1.0	1.2	1.5	1.5	2	
t (h14)	1.2	1.4	1.6	1.8	2	
d ₁ (铆制用)	1.8	2.2	2.5	2.5	3.0	

*供测量用

表 3

dmm		4	5	6	8	10
Lmm	极限偏差	100件钢制螺钉的理论质量 kg				
6	±0.2	0.0548				
7		0.0625	0.1023			
8		0.0703	0.1147			
9		0.0780	0.1270	0.1867		
10		0.0858	0.1394	0.2044		
11		0.0935	0.1518	0.2220	0.4149	
12		0.1012	0.1642	0.2396	0.4468	
14		0.1167	0.1889	0.2749	0.5105	
16		0.1322	0.2137	0.3102	0.5742	
18		0.1477	0.2384	0.3455	0.6379	1.0278
20		0.1632	0.2632	0.3808	0.7016	1.1282
22		0.1787	0.2879	0.4161	0.7653	1.2287
24		0.1942	0.3127	0.4514	0.8290	1.3291
26		0.2097	0.3374	0.4867	0.8928	1.4296
28	0.2252	0.3621	0.5220	0.9565	1.5301	
30	0.2407	0.3869	0.5573	1.0202	1.6305	
32	0.2562	0.4116	0.5926	1.0839	1.7310	
34	0.2717	0.4364	0.6279	1.1476	1.8314	
36	±0.3	0.2872	0.4611	0.6632	1.2113	1.9319
38			0.4859	0.6985	1.2750	2.0323
40			0.5106	0.7338	1.3387	2.1328
42			0.5354	0.7691	1.4024	2.2333
44			0.5601	0.8043	1.4661	2.3337
46				0.8396	1.5298	2.4342
48				0.8749	1.5936	2.5346
50				0.9102	1.6573	2.6351
52	±0.5				1.7210	2.7355
54					1.7847	2.8360
56					1.8484	2.9365
58						3.0369
60						3.1374
62						3.2378

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。

拉力试验载荷按GJB124-86。

技术条件按GJB123-86。