

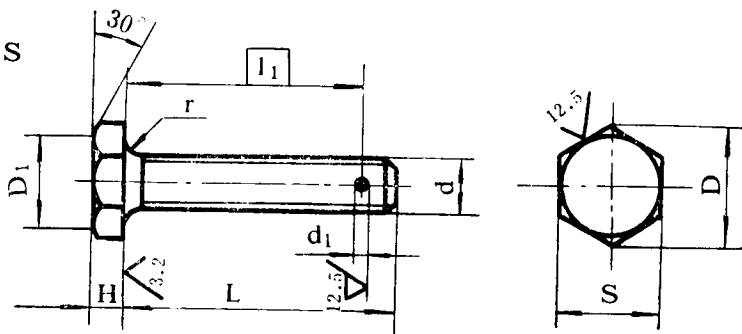
中华人民共和国国家军用标准

六角头螺钉

GJB122.1-86

Hexagon-head screws

D_1 (参考) = S



其余 $\sqrt{6.3}$

表1

材 料	限用直径 mm	热 处 理 MPa	表 面 处 理	标记示例: $d = \frac{d_1}{6}$ 、 $L = 36\text{mm}$ 无开口销孔 有开口销孔 ($L - l_1 = 3\text{mm}$)
ML25	2.5~10	—	镀锌钝化	GJB122.1.1 M6×36 GJB122.1.1 M6×36×3
38CrA	4~10	$\sigma_b = 1030 \pm 100$	$d \leq M8$	GJB122.1.2 MJ6×36 GJB122.1.2 MJ6×36×3
			镀锌钝化	GJB122.1.2 M6×36 GJB122.1.2 M6×36×3
			$d = M10$	GJB122.1.3 MJ6×36 GJB122.1.3 MJ6×36×3
ML30CrMnSiA	4~10	$\sigma_b = 1175 \pm 100$	镀锌钝化	GJB122.1.3 M6×36 GJB122.1.3 M6×36×3
40CrNiMoA	3~10	$\sigma_b = 1175 \pm 100$	镀锌钝化	GJB122.1.4 MJ6×36 GJB122.1.4 MJ6×36×3
Cr17Ni2	2.5~10	$d \geq M4$ $\sigma_b = 1175 \pm 100$	钝化	GJB122.1.5 MJ6×36 GJB122.1.5 MJ6×36×3
			—	GJB122.1.6 M6×36 GJB122.1.6 M6×36×3
1Cr18Ni9Ti	3~10	—	—	GJB122.1.7 MJ6×36 GJB122.1.7 MJ6×36×3
GH2132	5~10	$\sigma_b = 1030 \pm 100$	—	GJB122.1.7 M6×36 GJB122.1.7 M6×36×3
			—	GJB122.1.8 M6×36 GJB122.1.8 M6×36×3
LY8	3~10	$\sigma_b \geq 375$	阳极化	GJB122.1.9 M6×36 GJB122.1.9 M6×36×3
H62	2.5~6	—	钝化	GJB122.1.9 M6×36 GJB122.1.9 M6×36×3
			—	GJB122.1.10 MJ6×36 GJB122.1.10 MJ6×36×3
1Cr11Ni2W2MoV	5~10	$\sigma_b = 1175 \pm 100$	镀铜	GJB122.1.10 M6×36 GJB122.1.10 M6×36×3

表 2

mm

d (M或MJ)		2.5	3	4	5	6	8	10
H (h14)		1.8	2	2.8	3	4	5	6
S	基本尺寸	5	6	7	8	10	12	14
	极限偏差	h 12			h 13			
Dmin		5.3	6.5	7.6	8.7	10.9	13.3	15.5
r ±0.2		0.3	0.3	0.5	0.5	0.5	0.8	0.8
d ₁		—	—	1	1.5	1.5	2	2.5

表 3

mm

d		4	5	6	8	10
L						
基本尺寸	极限偏差	<i>l</i> ₁				
3	±0.2	—				
4		—				
5		2.5				
6		3.5				
7		4.5	4			
8		5.5	5	5		
9		6.5	6	6		
10		7.5	7	7	6	
11		8.5	8	8	7	
12		9.5	9	9	8	
14		11.5	11	11	10	
16		13.5	13	13	12	12
18		15.5	15	15	14	14
20		17.5	17	17	16	16
22	19.5	19	19	18	18	
24	21.5	21	21	20	20	
26	23.5	23	23	22	22	
28	25.5	25	25	24	24	
30	27.5	27	27	26	26	
32	29.5	29	29	28	28	
34	31.5	31	31	30	30	
36	33.5	33	33	32	32	
38	±0.3		35	35	34	34
40			37	37	36	36
42			39	39	38	38
44			41	41	40	40
46				43	42	42
48				45	44	44
50	±0.5			47	46	46
52					48	48
54					50	50

续表 3

mm

L \ d		4	5	6	8	10
基本尺寸	极限偏差	l_1				
56	±0.5				52	52
58						54
60						56
62						58

表 4

L \ dmm		2.5	3	4	5	6	8	10
基本尺寸	极限偏差	100件钢制螺钉的理论质量 kg						
3	±0.2	0.039						
4		0.042	0.059					
5		0.045	0.063	0.12				
6		0.049	0.067	0.13				
7		0.052	0.072	0.14	0.26			
8		0.055	0.075	0.15	0.27	0.41		
9		0.059	0.082	0.16	0.28	0.43		
10		0.064	0.087	0.17	0.29	0.45	0.82	
11		0.068	0.093	0.18	0.30	0.47	0.85	
12		0.072	0.098	0.19	0.32	0.49	0.88	
14		0.080	0.110	0.21	0.35	0.53	0.95	
16		0.089	0.121	0.23	0.38	0.57	1.02	1.95
18		0.097	0.132	0.25	0.41	0.62	1.09	2.05
20		0.105	0.143	0.27	0.44	0.66	1.16	2.16
22	0.114	0.154	0.29	0.47	0.70	1.23	2.26	
24	0.122	0.165	0.31	0.50	0.75	1.30	2.36	
26	0.130	0.176	0.33	0.53	0.79	1.37	2.46	
28	±0.3		0.187	0.35	0.56	0.84	1.44	2.56
30			0.198	0.37	0.60	0.88	1.51	2.66
32				0.39	0.63	0.93	1.58	2.76
34				0.41	0.66	0.97	1.65	2.86
36				0.43	0.69	1.01	1.72	2.96
38					0.72	1.06	1.79	3.06
40					0.75	1.10	1.86	3.16
42					0.78	1.15	1.93	3.26
44					0.81	1.19	2.00	3.36
46						1.24	2.07	3.47
48	±0.5					1.28	2.14	3.57
50						1.33	2.21	3.67
52							2.28	3.77
54							2.35	3.87
56							2.42	3.97
58								4.07
60								4.17
62								4.27

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。

根据需要，头部可按HB 0 - 9 -83制保险孔。

拉力试验载荷按GJB124-86。

技术条件按GJB123-86。