



中华人民共和国国家标准

GB/T 2672—2017
代替 GB/T 2672—2004

内六角花形盘头螺钉

Hexalobular socket pan head screws

(ISO 14583:2011, 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
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
内六角花形盘头螺钉
GB/T 2672—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.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2017年7月第一版

*

书号: 155066·1-56766

版权专有 侵权必究

前 言

本标准是“内六角花形螺钉”系列国家标准之一。该系列包括：

- GB/T 2671.1 内六角花形低圆柱头螺钉；
- GB/T 2671.2 内六角花形圆柱头螺钉；
- GB/T 2672 内六角花形盘头螺钉；
- GB/T 2673 内六角花形沉头螺钉；
- GB/T 2674 内六角花形半沉头螺钉。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 2672—2004《内六角花形盘头螺钉》，与 GB/T 2672—2004 相比，主要技术变化如下：

- 删除“如需其他技术要求，……GB/T 3098.6 和 GB/T 3103.1)中选择。”(见 2004 年版第 1 章)；
- 增加“^c内六角花形的验收检查见 GB/T 6188”(见表 1)；
- 对不锈钢螺钉，增加钝化处理技术要求按 GB/T 5267.4(见表 2)。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 14583:2011《内六角花形盘头螺钉》。

与 ISO 14583:2011 的技术性差异及其原因如下：

- 删除 ISO 14583 规定“如需其他技术要求，……ISO 4759-1 中选择。”(见第 1 章)，不属于本标准规定的内容；
- 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 2(见图 1)、GB/T 90.2(见表 2)、GB/T 1237(见 5.1)和 GB/T 5267.4(见表 2)，以符合我国紧固件基础标准；
- 增加钢及有色金属螺钉性能等级“ $d < 3$ mm:按协议”(见表 2)，明确小规格产品性能等级的规定；
- 规定有色金属螺钉性能等级(见表 2)，以符合我国紧固件基础标准；
- 对不锈钢螺钉，增加钝化处理技术要求按 GB/T 5267.4(见表 2)，扩大产品的使用范围；
- 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：四川航天世源汽车部件有限公司。

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 2672—1981、GB/T 2672—1986、GB/T 2672—2004。

内六角花形盘头螺钉

1 范围

本标准规定了内六角花形盘头螺钉的型式尺寸、技术条件和标记。

本标准适用于螺纹规格为 M2~M10、性能等级为 4.8、A2-70、A3-70、CU2 和 CU3、产品等级为 A 级的内六角花形盘头螺钉。

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 2 紧固件 外螺纹零件的末端(GB/T 2—2016,ISO 4753:2011,MOD)

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 标志与包装

GB/T 193 普通螺纹 直径与螺距系列(GB/T 193—2003,ISO 261:1998,MOD)

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

GB/T 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.1—2010,ISO 898-1:2009,MOD)

GB/T 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉和螺柱(GB/T 3098.6—2014,ISO 3506-1:2009,MOD)

GB/T 3098.10 紧固件机械性能 有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母(GB/T 3098.10—1993,eqv ISO 8839:1986)

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 5779.1 紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求(GB/T 5779.1—2000,idt ISO 6157-1:1988)

GB/T 6188 螺栓和螺钉用内六角花形(GB/T 6188—2000,idt ISO 10664:1999)

GB/T 9145 普通螺纹 中等精度、优选系列的极限尺寸(GB/T 9145—2003,ISO 965-2:1998,MOD)

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

螺钉的型式尺寸见图 1 和表 1。