



中华人民共和国国家标准

GB/T 846—2017
代替 GB/T 846—1985

十字槽沉头自攻螺钉

Cross-recessed countersunk (flat) head tapping screws

(ISO 7050:2011, 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

前 言

本标准是“自攻螺钉”系列国家标准之一。该系列包括：

- GB/T 845 十字槽盘头自攻螺钉；
- GB/T 846 十字槽沉头自攻螺钉；
- GB/T 847 十字槽半沉头自攻螺钉；
- GB/T 2670.1 内六角花形盘头自攻螺钉；
- GB/T 2670.2 内六角花形沉头自攻螺钉；
- GB/T 2670.3 内六角花形半沉头自攻螺钉；
- GB/T 5282 开槽盘头自攻螺钉；
- GB/T 5283 开槽沉头自攻螺钉；
- GB/T 5284 开槽半沉头自攻螺钉；
- GB/T 5285 六角头自攻螺钉；
- GB/T 9456 十字槽凹穴六角头自攻螺钉；
- GB/T 13806.2 精密机械用紧固件 十字槽自攻螺钉 刮削端；
- GB/T 16824.1 六角凸缘自攻螺钉；
- GB/T 16824.2 六角法兰面自攻螺钉。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 846—1985《十字槽沉头自攻螺钉》，与 GB/T 846—1985 相比，主技术要变化如下：

- 增加 R 型(见图 1 和表 1)；
- 增加通用技术条件按 GB/T 16938(见第 2 章、表 2)；
- 对钢螺钉，增加不经处理及非电解锌片涂层技术要求按 GB/T 5267.2(见表 2)；
- 增加不锈钢螺钉产品及技术要求(见表 2)；
- 增加“如需其他技术要求或表面处理，应由供需协议”(见表 2)。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 7050:2011《十字槽沉头自攻螺钉》。

与 ISO 7050:2011 的技术性差异及其原因如下：

- 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 90.2(见表 2)和 GB/T 1237(见 5.1)，以符合我国紧固件基础标准；
- 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：奥展实业有限公司、上海标五高强度紧固件有限公司。

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 846—1976、GB/T 846—1985。

十字槽沉头自攻螺钉

1 范围

本标准规定了十字槽沉头自攻螺钉的型式尺寸、技术条件和标记。

本标准适用于螺纹规格为 ST 2.2~ST 9.5、产品等级为 A 级的十字槽沉头自攻螺钉。

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 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 944.1 螺钉用十字槽(GB/T 944.1—1985, eqv ISO 4757:1983)

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

GB/T 3098.5 紧固件机械性能 自攻螺钉(GB/T 3098.5—2016, ISO 2702:2011, MOD)

GB/T 3098.21 紧固件机械性能 不锈钢自攻螺钉(GB/T 3098.21—2014, ISO 3506-4:2008, MOD)

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 5279 沉头螺钉 头部形状和测量(GB/T 5279—1985, idt ISO 7721:1983)

GB/T 5279.2 沉头螺钉 第2部分:十字槽插入深度(GB/T 5279.2—1997, idt ISO 7721-2:1990)

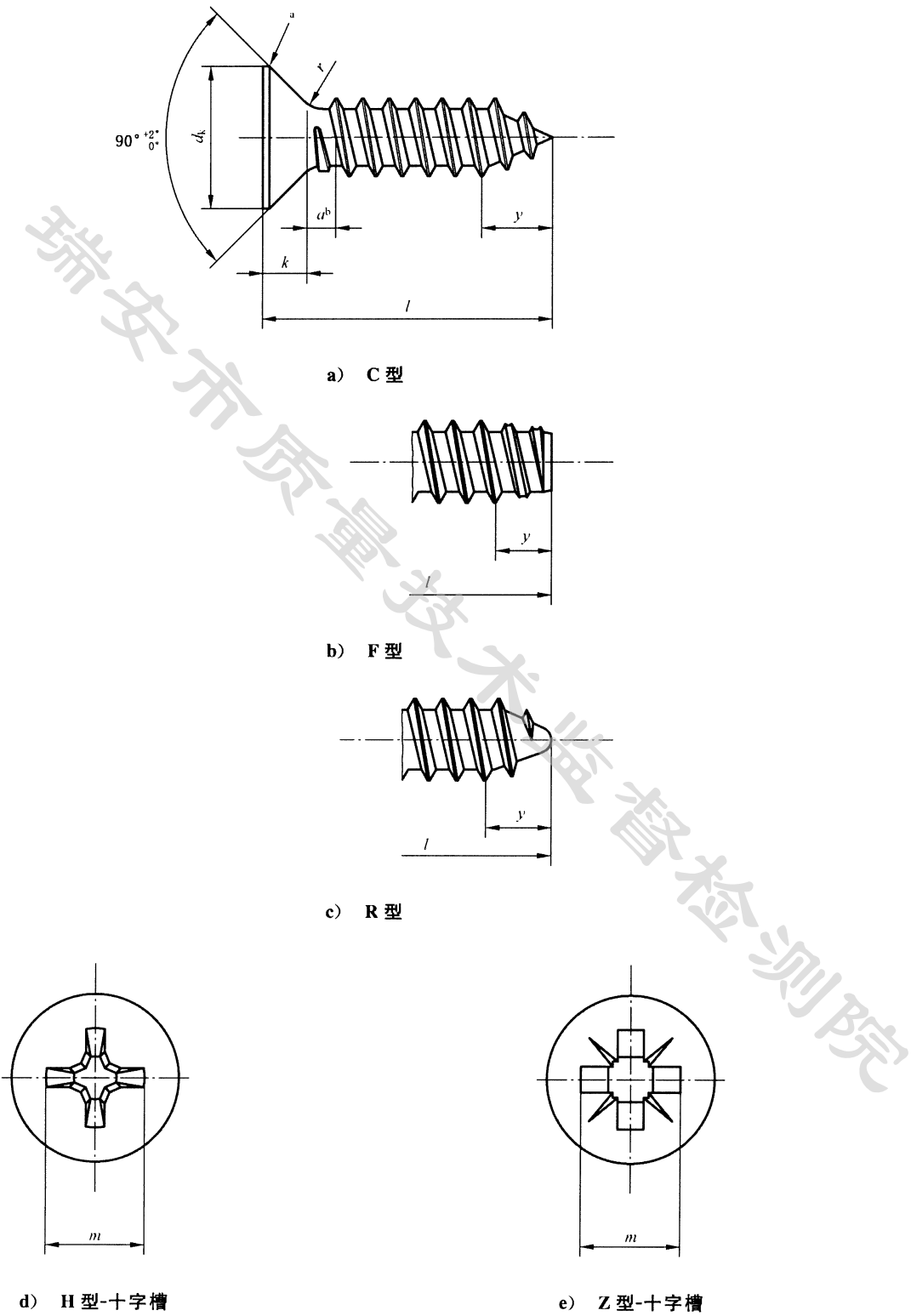
GB/T 5280 自攻螺钉用螺纹(GB/T 5280—2002, idt ISO 1478:1999)

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

自攻螺钉的型式尺寸见图1和表1。

尺寸代号和标注符合 GB/T 5276。



^a 棱边可以是圆的或直的,由制造者任选。
^b 尺寸 a 应在第一扣完整螺纹的小径处测量。

图 1

4 技术条件和引用标准

技术条件和引用标准见表 2。

表 2 技术条件和引用标准

材 料		钢	不锈钢
通用技术条件		GB/T 16938	
螺 纹		GB/T 5280	
十 字 槽		GB/T 944. 1、GB/T 5279. 2	
机械性能	等 级	—	A2-20H, A4-20H, A5-20H
	标 准	GB/T 3098. 5	GB/T 3098. 21
公 差	产品等级	A	
	标 准	GB/T 3103. 1	
表面处理		不经处理； 电镀技术要求按 GB/T 5267. 1； 非电镀锌片涂层技术要求按 GB/T 5267. 2	简单处理； 钝化处理技术要求按 GB/T 5267. 4
		如需其他技术要求或表面处理,应由供需协议	
验收及包装		GB/T 90. 1、GB/T 90. 2	

5 标记

5.1 标记方法

标记方法按 GB/T 1237 规定。

5.2 标记示例

螺纹规格 ST 3. 5、公称长度 $l=16$ mm、钢制、表面不经处理、末端 C 型、产品等级 A 级的 H 型十字槽沉头自攻螺钉的标记：

自攻螺钉 GB/T 846 ST 3. 5×16
