



中华人民共和国国家标准

GB/T 6560—2014
代替 GB/T 6560—1986

十字槽盘头自挤螺钉

Cross recessed pan head thread rolling screws

2014-06-24 发布

2015-03-01 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

十字槽盘头自挤螺钉

GB/T 6560—2014

*

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.gb168.cn

服务热线: 400-168-0010

010-68522006

2014年7月第一版

*

书号: 155066·1-49338

版权专有 侵权必究

前 言

本标准是“自挤螺钉”系列国家标准之一。该系列标准包括：

- GB/T 6560 十字槽盘头自挤螺钉；
- GB/T 6561 十字槽沉头自挤螺钉；
- GB/T 6562 十字槽半沉头自挤螺钉；
- GB/T 6563 六角头自挤螺钉；
- GB/T 6564.1 内六角花形圆柱头自挤螺钉；
- GB/T 6564.2 内六角花形盘头自挤螺钉；
- GB/T 6564.3 内六角花形沉头自挤螺钉；
- GB/T 6564.4 内六角花形半沉头自挤螺钉。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 6560—1986《十字槽盘头自攻锁紧螺钉》。

本标准与 GB/T 6560—1986 相比主要变化如下：

- 修改了标准名称；
- 明确规定螺钉头部的型式尺寸与 GB/T 818 相同(见第 3 章)；
- 增加对无螺纹杆部的形状与尺寸的规定(见第 3 章)；
- 增加螺纹规格 M8 及 M10(见表 1)；
- 调整了螺钉长度及优选长度范围(见表 1)；
- 贯彻 GB/T 3098.7—2000 取消“性能等级”的规定(见表 2)；
- 增加引用 GB/T 16938(见表 2)；
- 增加非电解锌片涂层表面处理(见表 2)。

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。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 6560—1986。

十字槽盘头自挤螺钉

1 范围

本标准规定了螺纹规格为 M2~M10 的十字槽盘头自挤螺钉。

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 90.2 紧固件 标志与包装

GB/T 818 十字槽盘头螺钉

GB/T 944.1 螺钉用十字槽

GB/T 1237 紧固件标记方法

GB/T 3098.7 紧固件机械性能 自挤螺钉

GB/T 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母

GB/T 5267.1 紧固件 电镀层

GB/T 5267.2 紧固件 非电解锌片涂层

GB/T 5276 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注

GB/T 5779.1 紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求

GB/T 6559 自攻锁紧螺钉的螺杆 粗牙普通螺纹系列

GB/T 16938 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件

3 尺寸

尺寸代号和标注应符合 GB/T 5276。

螺钉的型式尺寸见图 1 和表 1。

螺钉头部的型式尺寸与 GB/T 818 相同。

当螺杆上不全部制出螺纹时,其无螺纹杆部可制成直径等于或小于外接圆直径的圆柱形或三棱形(见 GB/T 6559)。