

緊定蚰釘



第一機械工業部 瀋陽螺釘廠
第一機器工業管理局

緊定螺釘的品種



0130 錐端緊定螺釘



0131 平端緊定螺釘



0132 方頭圓柱端緊定螺釘



0133 方頭圓尖端緊定螺釘



0134 內六角錐尾緊定螺釘



0135 方頭凹端緊定螺釘



0136 元柱端緊定螺釘



0137 錐尾定位螺釘

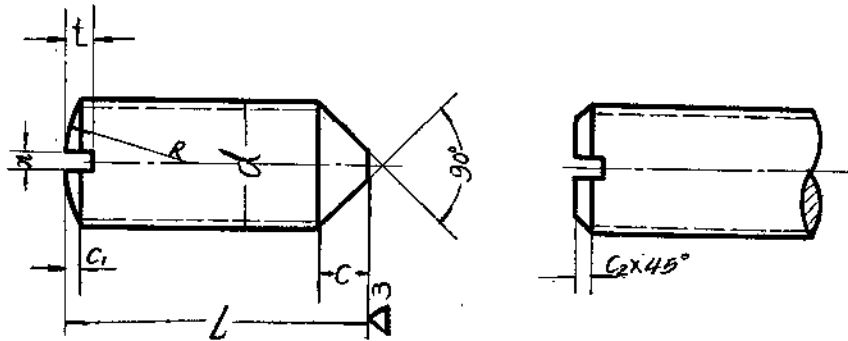
0130 錐端緊定螺釘

材 料: 鋼35

$\nabla\nabla_1(\nabla_2)$

熱處理: $HRC\ 30\sim38^\circ$

表面處理: 發藍



$d=10, L=30$ 錐端緊定螺釘用代號表示法 0130-10×30

螺釘直徑 d	末端高度 C		頭部球面		C_2	凹槽寬度 W		凹槽深度 t		凹槽與螺桿軸線允許偏
	公 稱	允 差	$R\approx$	$C_1\approx$		公 稱	允 差	公 稱	允 差	
2.6	0.8	± 0.3	2	0.5	0.5	0.4	+0.2	1.1	± 0.2	0.2
3	1.0		2.5	0.5	0.5	0.5		1.2	± 0.3	0.3
4	1.5		3	0.6	0.7	0.5		1.4		
5	2.0		5	0.7	0.8	0.8	+0.3	1.8	± 0.4	0.4
6	2.5		6	0.8	1.0	0.8		2.0		
8	3.0	± 0.4	8	1.0	1.2	1.2	+0.4	2.5		0.4
10	3.5		10	1.3	1.5	1.5		3		
12	4.0		12	1.6	1.8	2		3.5	± 0.6	0.5
14	4.5		16	1.6	2	2		4		
16	5		16	2.1	2	2		4.5		
18	6		20	2.2	2.5	3		5		
20	8	± 0.5	20	2.6	2.5	3		6	0.6	

說明: 1. 本規格相當於 ГОСТ B 1476-12。

2. 螺紋按 2 級精度製造。

3. 技術條件按螺 0212-57 規定。

錐端緊定螺釘生產規範及理論重量表

螺 釘		直 徑	長 度	每1000個螺釘的理論重量(公斤)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
公 稱 尺 寸	容 許 偏 差	d	L	$d=2.6\sim5$		$d=6\sim14$		$d=16\sim20$																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								

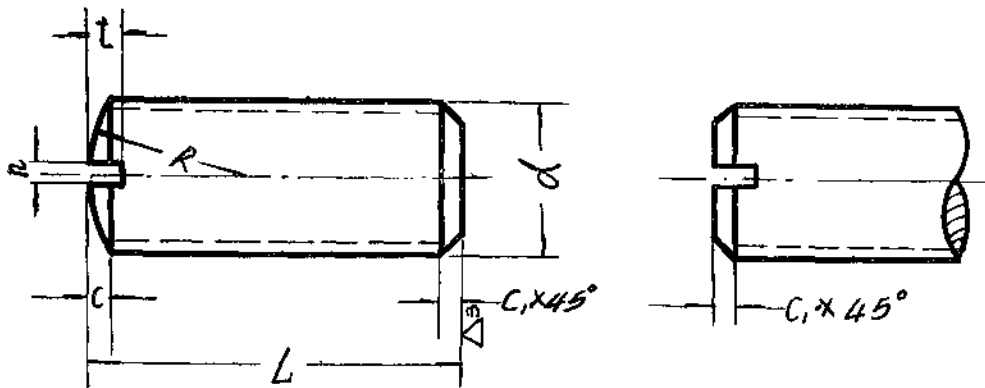
0131 平端緊定螺釘

材 料: 鋼35

熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38^{\circ}$

表面處理: 發藍

$\nabla \nabla, (\nabla)$



$d = 10, L = 30$ 平端緊定螺釘用代號表示法 0131-10×30

螺釘直徑 d	倒 稜 高 度 C_1	頭 部 球 面		凹 槽 寬 度 n		凹 槽 深 度 t		凹 槽 與 螺 桿 軸 線 容 許 錯 差
		$R \approx$	$C \approx$	公 稱	允 差	公 稱	允 差	
2.3	0.4	20	0.4	0.4	+0.2	1.0	± 0.2	0.2
2.6	0.5	20	0.5	0.4		1.1		
3	0.5	2.5	0.5	0.5		1.2		
4	0.7	3	0.7	0.5	+0.3	1.4	± 0.3	0.3
5	0.8	5	0.7	0.8		1.8		
6	1.2	6	0.8	0.8		2.0		
8	1.2	8	1.0	1.2	+0.4	2.5	± 0.4	0.4
10	1.5	10	1.3	1.5		3.0		
12	1.8	12	1.6	2		3.5		
14	2.0	16	1.6	2		4.0	± 0.6	0.5
16	2.0	16	2.1	2		4.5		
18	2.5	20	2.2	3		5		
20	2.5	20	2.6	3		6		0.6

說明: 1. 本規格相當於 ГОСТ Б 1477-42。

2. 螺紋按 2 級精度製造。

3. 技術條件按螺 0212-57 規定。

平端緊定螺釘生產規範及理論重量表

螺 釘		直 徑	每 1000 個 螺 釘 理 論 重 量 表 (公 斤)																
公 尺	螺 桿	容 許 偏 差	L																
			度																
			L																
$d=2.3\sim5$			$d=6\sim14$	$d=16\sim20$	2.3	2.6	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20		
4				0.093	0.118														
5	±0.3			0.119	0.151	0.201													
6				0.145	0.183	0.245	0.425												
8				0.196	0.249	0.334	0.580	0.910	1.28										
10	±0.4	±0.6		0.247	0.315	0.422	0.736	1.16	1.63	2.91									
12					0.381	0.511	0.891	1.41	1.99	3.55	5.49								
15	±0.5	±0.7				0.643	1.12	1.98	2.52	4.50	6.99	9.92	13.6	19.7					
18							1.36	2.15	3.05	5.46	8.56	12.1	16.5	21.7					
20								2.40	3.40	6.10	9.51	13.6	18.5	24.4	30.2	37.1			
22																			
25	±0.6	±0.8						2.65	3.75	6.60	10.5	15.0	20.5	27.0	33.5	41.3			
28																			
30																			
35																			
40																			
45																			
50																			
60																			

折線內表示能生產

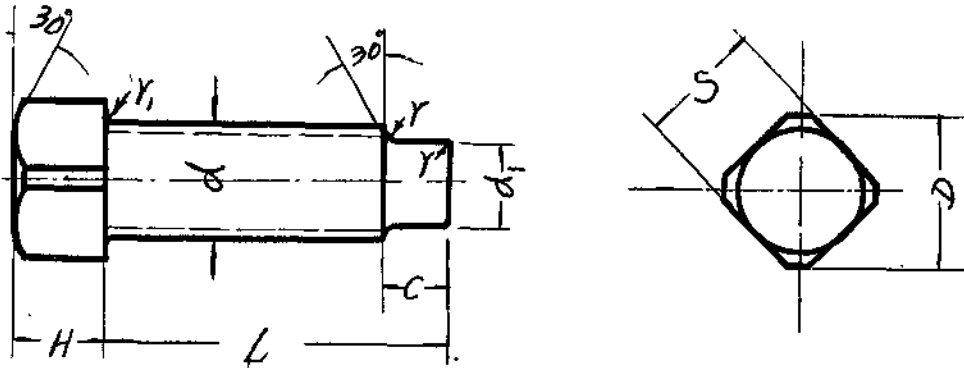
0132 方頭圓柱端緊定螺釘

材 料: 鋼35

熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38^{\circ}$

表面處理: 發藍

▽▽,



$d=10, L=30$ 方頭圓柱端緊定螺釘用代號表示法 0132-10×30

螺釘直徑 d	對邊尺寸 S		釘頭高度 h		對角尺寸		釘頭與螺桿軸線容許偏心	頂緊端直徑 d_1		頂緊端長度 C		r ≤	r_1 ≤
	公 稱	允 差	公 稱	允 差	$D \approx$	最 小		公 稱	允 差	公 稱	允 差		
3	3	-0.10	3	±0.2	4.2	4.0	0.2	2.0		1.5	±0.1	0.3	0.2
4	4	-0.12	4	±0.3	5.5	5.2		2.5	-0.1	2	±0.2		
5	5	-0.16	5	±0.4	7.0	6.2	0.3	3.5		3	±0.3	0.4	0.3
6	6		6	±0.5	8.5	7.2		4.5	-0.2	4	±0.4		
8	8	-0.2	7	±0.6	11.3	9.5	0.4	6.0		5	±0.5	0.5	0.5
10	10		8	±0.7	14.1	12		7.0	-0.3	6	±0.6		
12	12	-0.24	10	±0.8	16.9	15	0.5	9.0		7	±0.7	0.6	
14	14		12	±0.9	19.8	17		10	-0.4	7	±0.8		
16	17	-0.28	14	±1.0	24.0	20	0.6	12		8	±0.9	0.8	1
18	19		16	±1.1	26.9	23		13		9	±1.0		
20	22		18	±1.2	31.1	26		15		10	±1.1	1	

- 說明: 1. 本規格相當於ГОСТ B 1482—42。
2. 螺紋按2級精度製造。
3. 技術條件按螺 0212—57 規定。

方頭圓柱端緊定螺釘生產規範及理論重量表

螺釘 公 尺	容 許 差	直 徑 d	每 1000 個螺釘 的理論重量 (公斤)																
			長 度 L																
			$d=3\sim5$ $d=6\sim14$ $d=16\sim20$																
6	± 0.3		0.46																
8	± 0.6		0.54	1.12															
10	± 0.4		0.63	1.28	2.25														
12			0.71	1.42	2.50	4.15													
15	± 0.5	± 1.0	0.83	1.65	2.87	4.61	8.51												
18			0.96	1.88	3.23	5.11	9.41	15.1											
20				2.04	3.50	5.54	10.1	16.1											
22				2.18	3.75	5.82	10.7	17.1	29.2										
25	± 0.6	± 1.2			4.12	6.41	11.7	18.6	31.4	40.6									
28						7.12	12.6	20.1	33.6	43.5									
30						7.72	13.3	21.1	35.1	45.5									
35							14.9	23.6	38.6	50.5									
40		± 1.0					16.4	26.1	42.3	55.5									
45								28.6	46.0	60.5									
50								31.2	49.6	65.4									
60									56.9	75.4									
70	± 1.2	± 1.8								85.3									
80																			
90																			
100	± 1.5	± 2.0																	

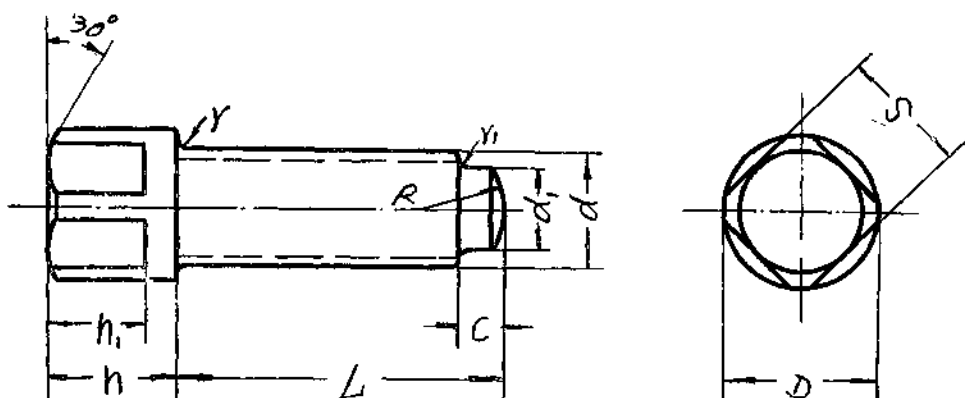
0133 方頭圓尖端緊定螺釘

材 料: 鋼35

熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38$ 。

表面處理: 發藍

▽▽,



$d=10, L=30$ 方頭圓尖端緊定螺釘用代號表示法 0133-10×30

螺釘直徑 d	對邊尺寸 S		對角尺寸		釘頭厚度 h		放散手 處高度 h_1	尾端直徑 d_1		尾端長度 C		球面 半徑 R	圓 r_1	角 r_2	釘頭與螺 桿軸線容 許 偏 心
	公稱	允差	公稱	最小	公稱	偏差		公稱	偏差	公稱	偏差				
5	5	-0.16	7.0	6.2	6	± 0.3	4	3.5	-0.1	2.5	± 0.3	4	0.4	0.3	0.3
6	6	-0.20	8.5	7.2	7	± 0.5	5	4.5	-0.2	3	± 0.3	5	0.4	0.3	0.3
8	8	-0.20	11.3	9.5	9	± 0.5	7	6	-0.2	3.5	± 0.3	6	0.4	0.5	0.4
10	10	-0.20	14.1	12	11	± 0.6	8	7	-0.3	4	± 0.4	6	0.5	0.5	0.4
12	12	-0.24	16.9	15	13	± 0.6	10	9	-0.3	5	± 0.4	9	0.6	1	0.5
14	14	-0.24	19.8	17	16	± 0.6	12	10	-0.3	5	± 0.4	10	0.8	1	0.5
16	17	-0.24	24.0	20	18	± 0.6	14	12	-0.4	6	± 0.4	12	0.8	1	0.5
18	19	-0.28	26.9	23	21	± 0.7	16	13	-0.4	7	± 0.5	12	0.8	1	0.6
20	22	-0.28	31.1	26	23	± 0.7	18	15	-0.4	7	± 0.5	16	1.0	1	0.6

說明: 1. 本規格相當於 ГОСТ B 1486-42

2. 螺紋按 2 級精度製造。

3. 技術條件按標 0212-57 規定。

方頭圓尖端緊定螺釘生產規範及理論重量表

螺釘 公稱 尺寸	螺釘 直徑 d	螺釘 長度 L	每 1000 個 螺釘 件的 理論 重量 (公斤)																
			容 許 偏 差																
				$d=5\sim14$	$d=16\sim20$														
10		± 0.6		2.52															
12				2.77	6.80														
15		± 0.7	± 1.0	3.15	7.31	10.40													
18				3.52	7.81	11.40	18.90												
20				3.78	8.31	12.00	19.90												
22				4.00	8.50	12.70	21.90	35.30											
25		± 0.8	± 1.2	4.50	9.10	13.60	22.40	37.50	48.60										
28					9.50	14.60	24.00	39.70	51.60	73.00									
30					9.90	15.20	25.00	41.10	53.60	79.70	108								
35						16.80	27.50	44.20	59.50	86.40	117								
40						18.40	30.00	49.50	61.50	93.00	125	168							
45	± 1.0	± 1.5					32.50	52.10	68.50	99.70	133	179							
50							35.00	55.70	73.50	106.0	141	189							
60								63.00	83.40	120.0	158	210							
70	± 1.2	± 1.8							93.40	133.0	174	231							
80										146.0	191	251							
90											207	272							
100	± 1.5	± 2.0										293							

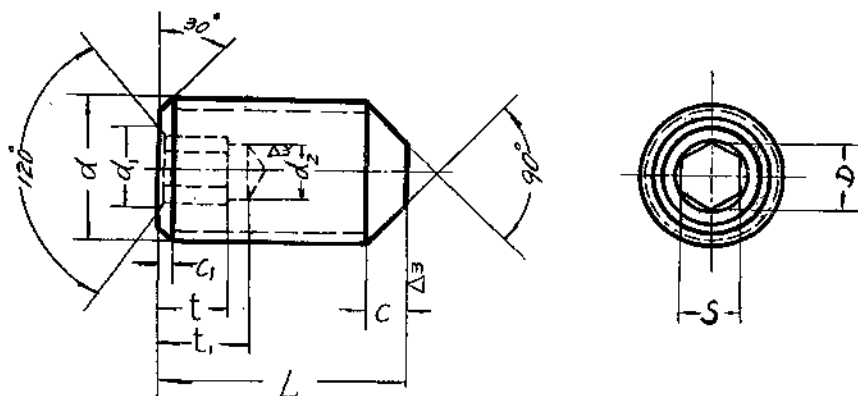
0134 內六角錐尾緊定螺釘

材 料: 鋼35

熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38^{\circ}$

表面處理: 發藍

$\nabla \nabla_4 (\nabla_3)$



$d=10, L=30$ 內六角錐尾緊定螺釘用代號表示法 0134-10×30

螺釘直徑 d	六角孔對邊 S		六角孔深度 t		內六角 對角 $D \approx$	d_1	d_2	$t_1 \leq$	倒 角		六角孔與 螺紋軸線 允許偏心
	公 稱	允 差	公 稱	允 差					C	C_1	
10	5	+0.2 -0.1	5	-0.5	5.8	6.0	5	6	3.5	0.8	0.4
12	6		6	-0.6	6.9	7.5	6	8	4	1.0	
16	8	+0.3 -0.1	8	-0.8	9.2	9.5	8	10	5	1.2	0.5
20	10		10	-0.8	11.5	12	10	12	6	1.5	
24	12		12	-1.0	13.8	14	12	15	7	1.8	0.6

- 說明:
1. 本規格相當於 K22—9。
 2. 螺紋按 2 級精度製造。
 3. 技術條件按螺 0212—57 規定。

內六角錐尾緊定螺釘生產規範及理論重量表

螺 釘 直 徑			10	12	16	20	24
長 度 L			每 1000 個 螺 釘 的 理 論 重 量 (公 斤)				
公 稱	允 差						
	$d = 10 \sim 12$	$d = 16 \sim 24$					
10	± 0.6		4.32				
12	± 0.7	± 1.0	5.62	7.72			
15			7.32	10.3	16.9		
18			9.22	13.0	21.6	33.4	
22	± 0.8	± 1.2	11.7	16.5	27.0	43.2	50.9
25			14.1	20.1	34.2	53.1	62.9
30			16.6	23.6	40.5	63.0	74.8
35	± 1.0	± 1.5	19.7	28.1	48.4	75.3	86.7
40			22.8	33.5	53.3	87.6	103
45			25.7	37.0	64.2	99.9	119
50				41.2	72.7	112	138
55	± 1.2	± 1.8			80.0	125	149
60						137	170
70							209

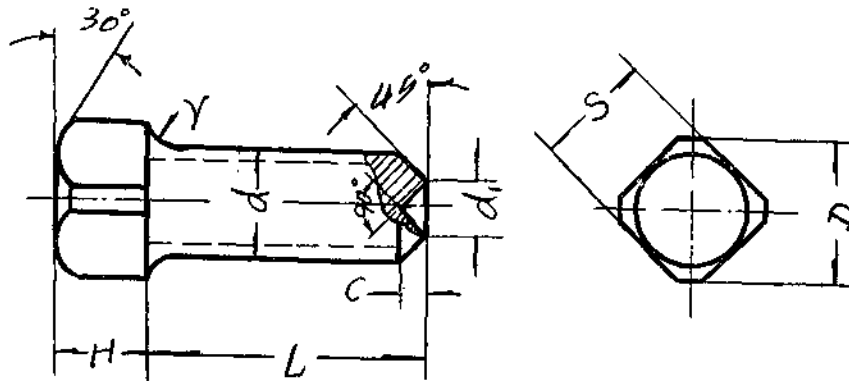
0135 方頭凹端緊定螺釘

材 料: 鋼 35

熱 處 理: $HRC\ 30\sim 38^{\circ}$

表面處理: 發藍

$\nabla\nabla_4(\nabla_3)$



$d=10, L=30$ 方頭凹端緊定螺釘用代號表示法 0135-10×30

螺釘直徑 d	對 邊 尺 寸 S		釘 頭 高 度 H		對 角 尺 寸 D		d_1		C	$r \leq$	釘頭與螺 桿軸線允 許 偏 心
	公 稱	允 差	公 稱	允 差	公 稱	最 小	公 稱	允 差			
6	6	- 0.16	6	± 0.4	8.5	7.2	3	± 0.3	1.5	0.3	0.3
8	8	- 0.20	7	± 0.5	11.3	9.5	5	± 0.4		0.5	0.4
10	10		8		14.1	12	6		2.0		
12	12	10	16.9		15	8	3.0	± 0.5		1.0	0.5
14	14	- 0.24	12	19.8	17	8					
16	17	- 0.28	14	24.0	20	10					
18	19		16	26.9	23	12			± 0.6		
20	22		18	31.1	26	14					

說明: 1. 本規格相當於 ГОСТ B 1485-42。

2. 螺紋按 2 級精度製造。

3. 技術條件按螺 0212-57 規定。

方頭凹端緊定螺釘生產規範及理論重量表

螺 釘 直 徑 d			6	8	10	12	14	16	18	20
釘 桿 長 度 L			每 1,000 個 螺 釘 的 理 論 重 量 (公 斤)							
公 稱 尺 寸	允 許 偏 差									
	$d=6\sim14$	$d=16\sim20$								
12	±0.7	±1.0	4.19							
15			4.71	8.24						
18			5.24	9.79	15.7					
20	±0.8	±1.2	5.59	10.3	16.7					
22			5.95	10.9	17.8	30.0				
25			6.48	11.9	19.2	32.1	41.8	62.7		
28			7.01	12.8	20.8	34.3	44.8	66.7		
30			7.36	13.5	21.8	35.8	46.8	69.3	91.6	
35	±1.0	±1.5		15.1	24.3	39.4	51.7	76.0	99.9	
40				16.7	26.8	43.1	56.7	82.7	108	147
45					29.3	46.7	61.7	89.3	116	157
50					31.8	50.3	66.7	96.0	125	168
60	±1.2	±1.8				57.4	76.6	109	141	189
70							86.6	128	158	210
80								136	174	230
90	±1.5	±2.0							191	251
100										272

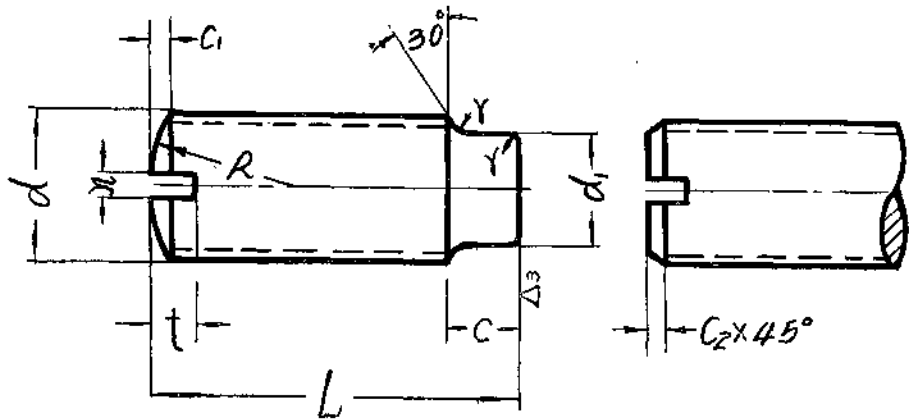
0136 圓柱端緊定螺釘

材 料: 鋼 35

▽▽₁(▽₃)

熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38^{\circ}$

表面處理: 發藍



$d = 10, L = 30$ 圆柱端緊定螺釘用代號表示法 0136-10×30

螺 釘 直 徑 d	頂緊端直徑 d_1		頂緊端長度 C		$r \leq$	頭 部 球 面		C_2	凹 槽 寬 度 n		凹 槽 深 度 t		凹槽與螺 紋軸線允 許偏 心
	公 稱	允 差	公 稱	允 差		$R \approx$	$C_1 \approx$		公 稱	允 差	公 稱	允 差	
5	3		3		0.4	5	0.7	0.8	0.8		1.8	± 0.3	
6	4.5	-0.2	4	± 0.1	0.4	6	0.8	1.0	0.8	-0.3	2.0		0.3
8	6		5		0.4	8	1.0	1.2	1.2		2.5	± 0.4	0.4
10	7		6		0.5	10	1.3	1.5	1.5		3.0		
12	9	-0.3	7		0.6	12	1.6	1.8	2		3.5		
14	10		7		0.8	16	1.6	2.0	2	+0.4	4.0		0.5
16	12		8	± 0.5	0.8	16	2.1	2.0	2		4.5	± 0.6	
18	13	-0.4	9		0.8	20	2.2	2.5	3		5.0		0.6
20	15		10		1.0	20	2.6	2.5	3		6.0		

說明: 1. 本規格相當於 ГОСТ B 1478-42。

2. 螺紋按 2 級精度製造。

3. 技術條件按螺 0212-57 規定。

圓柱端緊定螺釘生產規範及理論重量表

螺釘直徑 d		5	6	8	10	12	14	16	18	20
螺釘長度 L										
公稱尺寸	容許偏差	每 1000 個螺釘的理論重量 (公斤)								
	$d=5\sim 14$	$d=16\sim 20$								
8	± 0.6	0.74	1.07							
10		0.98	1.43	2.42						
12		1.22	1.78	3.06	4.28	6.14				
15	± 0.7	1.54	2.31	4.02	5.79	8.32	10.9	14.1		
18		1.92	2.84	4.97	7.37	10.5	13.9	18.1		
20			3.19	5.61	8.30	12.0	16.0	20.8	24.7	30.2
22			3.55	6.25	9.31	13.4	17.9	23.5	28.0	34.3
25	± 0.8		4.03	7.21	10.8	15.6	20.9	27.5	32.9	40.6
28				8.16	12.3	17.8	23.9	31.5	37.9	46.8
30				8.80	13.3	19.2	25.8	34.1	43.2	51.0
35					15.8	22.9	30.8	40.3	49.5	61.4
40					18.4	26.5	35.8	47.5	59.8	71.8
45						30.2	40.8	54.1	66.0	82.2
50								60.8	74.3	92.6
60	± 1.2							74.1	90.9	114
	± 1.8									